

REACTOR™

311718E

Doseur hydraulique de produits multicomposants avec chauffage
Destiné à la pulvérisation de mousse polyuréthane et de produits polyurés.
À ne pas utiliser en atmosphère explosive.

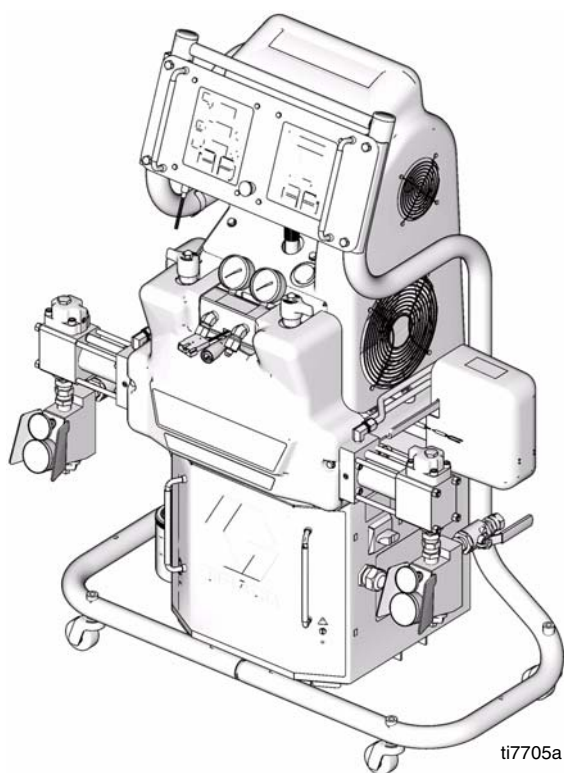


Instructions de sécurité importantes

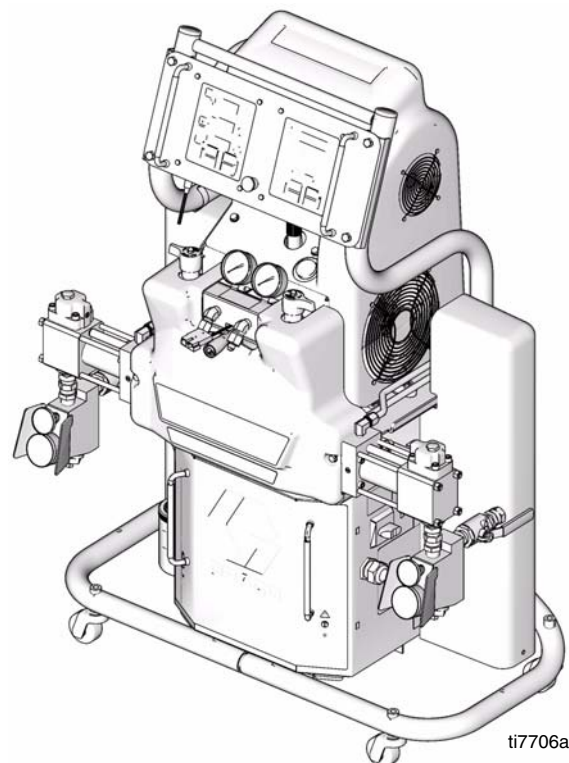
Lire toutes les mises en garde et instructions de ce manuel. Sauvegarder ces instructions.

Les informations sur les modèles, dont la pression de service maximale, figurent à la page 3.

Modèle H-25 avec réchauffeur 8 kW



Modèle H-XP2 avec réchauffeur 15,3 kW



GRACO | GUSMER



Table des matières

Modèles	3	Réglages de la pulvérisation	15
Manuels fournis	4	Installation	16
Manuels afférents	4	Démarrage	24
Mises en garde	5	Pulvérisation	28
Risques liés aux isocyanates	7	Stand-by	30
Inflammation spontanée du produit	7	Arrêt	30
Sensibilité des isocyanates à l'humidité	7	Procédure de décompression	31
Veiller à bien séparer les composants A et B	7	Circulation du produit	32
Résines mousse avec		Circulation à travers le Reactor	32
des agents gonflants		Circulation par le manifold du pistolet	33
de 245 fa	7	Codes de diagnostic	34
Changement de produits	7	Codes de diagnostic de la régulation de	
Installation type avec circulation	8	température	34
Installation type sans circulation	9	Codes de diagnostic de la régulation moteur ..	34
Identification des composants	10	Maintenance	35
Commandes et indicateurs de température	12	Tamis de la crépine d'entrée produit	35
Interrupteur principal	12	Système de pompes de lubrification	36
Bouton d'arrêt rouge	12	Rinçage	37
Touche température réelle/LED	12	Dimensions	38
Touche température de consigne/LED	12	Caractéristiques techniques	39
Touches échelle thermométrique/LED	13	Garantie Graco standard	40
Touches Marche/Arrêt zones de chauffage/LED	13	Graco Information	40
Touches fléchées de température	13		
Afficheurs de température	13		
Coupe-circuits	13		
Commandes et indicateurs du moteur	14		
Touche/LED MARCHE/ARRÊT moteur	14		
Touche/LED PARCAGE	14		
Touches/LED PSI/BAR	14		
Touche/LED de pression	14		
Touche/LED compte-cycles	14		
Bouton moleté de contrôle de la pression			
hydraulique	15		
Touches flèches de commande moteur	15		

Modèles

SÉRIE H-25

Référence, série	Pics de courant à pleine charge*	Tension (phase)	Puissance du système**	Puissance du réchauffeur	Débit lb/min (kg/min) à 35 cpm	Débit par cycle (A + B) gal. (litre)	Rapport de pression	Pression de service produit maximum en psi (MPa, bar)
253200, A	63	230V (1)	14 700	8000	22 (10)	0,063 (0,24)	1,91:1	2000 (13,8, 138)
253201, A	40	230V (3)	14 700	8000	22 (10)	0,063 (0,24)	1,91:1	2000 (13,8, 138)
253202, A	29	380V (3)	14 700	8000	22 (10)	0,063 (0,24)	1,91:1	2000 (13,8, 138)
253206, A	95	230V (1)	22 000	15 300	22 (10)	0,063 (0,24)	1,91:1	2000 (13,8, 138)
253207, A	58	230V (3)	22 000	15 300	22 (10)	0,063 (0,24)	1,91:1	2000 (13,8, 138)
253208, A	35	380V (3)	22 000	15 300	22 (10)	0,063 (0,24)	1,91:1	2000 (13,8, 138)
253300, A	69	230V (1)	15 960	8000	22 (10)	0,063 (0,24)	1,91:1	2000 (13,8, 138)
253301, A	45	230V (3)	15 960	8000	22 (10)	0,063 (0,24)	1,91:1	2000 (13,8, 138)
253302, A	35	380V (3)	15 960	8000	22 (10)	0,063 (0,24)	1,91:1	2000 (13,8, 138)
253306, A	100	230V (1)	23 260	15 300	22 (10)	0,063 (0,24)	1,91:1	2000 (13,8, 138)
253307, A	58	230V (3)	23 260	15 300	22 (10)	0,063 (0,24)	1,91:1	2000 (13,8, 138)
253308, A	35	380V (3)	23 260	15 300	22 (10)	0,063 (0,24)	1,91:1	2000 (13,8, 138)

SÉRIE H-XP2

Référence, série	Pics de courant à pleine charge*	Tension (phase)	Puissance du système**	Puissance du réchauffeur	Débit en gpm (lpm) à 35 cpm	Débit par cycle (A + B) gal. (litre)	Rapport de pression	Pression de service produit maximum en psi (MPa, bar)
253203, A	95	230V (1)	22 000	15 300	1,5 (5,7)	0,042 (0,16)	2,79:1	3500 (24,1, 241)
253204, A	58	230V (3)	22 000	15 300	1,5 (5,7)	0,042 (0,16)	2,79:1	3500 (24,1, 241)
253205, A	35	380V (3)	22 000	15 300	1,5 (5,7)	0,042 (0,16)	2,79:1	3500 (24,1, 241)
253303, A	100	230V (1)	23 260	15 300	1,5 (5,7)	0,042 (0,16)	2,79:1	3500 (24,1, 241)
253304, A	58	230V (3)	23 260	15 300	1,5 (5,7)	0,042 (0,16)	2,79:1	3500 (24,1, 241)
253305, A	35	380V (3)	23 260	15 300	1,5 (5,7)	0,042 (0,16)	2,79:1	3500 (24,1, 241)

* Ampérage à pleine charge avec tous les appareils en service au maximum de leur capacité. Les valeurs spécifiées en matière de fusibles pour des débits différents et des chambres de mélange de tailles différentes peuvent être inférieures.

** Puissance totale du système, basée sur une longueur maximale de flexible pour chaque unité :

- Pièces No 253200 à 253208, 64 m (210 ft) de longueur maximum de flexible chauffant, y compris le petit flexible.
- Pièces No 253300 à 253308, 94,6 m (310 ft) de longueur maximum de flexible chauffant, y compris le petit flexible.

Manuels fournis

Les manuels suivants sont fournis avec le doseur Reactor™. Consulter ces manuels pour plus de détails sur les différents équipements.

Pour recevoir un disque compact des manuels Reactor traduits en plusieurs langues, commander la réf. 15B535.

Les manuels sont aussi disponibles sous www.graco.com.

Doseur hydraulique Reactor	
Pièce No.	Description
311300	Doseur hydraulique Reactor, manuel des pièces de rechange (en anglais)
Schémas électriques du Reactor	
Pièce No.	Description
311508	Electrical Diagrams (en anglais)
Pompe de dosage	
Pièce No.	Description
311391	Réparation de la pompe de dosage - manuel des pièces de rechange (en anglais)

Manuels afférents

Les guides suivants concernent les accessoires servant au Reactor™.

Pour recevoir un disque compact des manuels Reactor traduits en plusieurs langues, commander la réf. 15B535.








Pour recevoir un disque compact des manuels Fusion traduits en plusieurs langues, commander la réf. 15B381.







Kits de pompe d'alimentation	
Pièce No.	Description
309815	Manuel d'instructions - Pièces (en anglais)
Kit d'alimentation d'air	
Pièce No.	Description
309827	Manuel d'instructions - Pièces (en anglais) pour le kit d'alimentation d'air de la pompe d'alimentation
Kits de circulation et de retour	
Pièce No.	Description
309852	Manuel d'instructions - Pièces (en anglais)
Flexibles chauffants	
Pièce No.	Description
309572	Manuel d'instructions - Pièces (en anglais)

Fusion Pistolet à purge d'air	
Pièce No.	Description
309550	Manuel d'instructions - Pièces (en anglais)
Fusion Pistolet à purge d'air mécanique	
Pièce No.	Description
309856	Manuel d'instructions - Pièces (en anglais)
Kit de circulation	
Pièce No.	Description
309818	Manuel d'instructions - Pièces (en anglais)
Kit sortie de données	
Pièce No.	Description
309867	Manuel d'instructions - Pièces (en anglais)
Kit de réparation de transformateur	
Pièce No.	Description
309930	Manuel d'instructions - Pièces (en anglais)
Kit disque de rupture	
Pièce No.	Description
309969	Manuel d'instructions - Pièces (en anglais)
Kits de réparation de pompe de dosage	
Pièce No.	Description
311356	Manuel d'instructions - Pièces (en anglais)

Mises en garde

Les mises en garde suivantes sont des mises en garde de sécurité relatives à la configuration, utilisation, mise à la terre, maintenance et réparation de ce matériel. Le point d'exclamation est une mise en garde générale et le symbole de danger fait référence à des risques spécifiques aux procédures. Voir ces Mises en garde. D'autres mises en garde spécifiques aux produits figurent aux endroits concernés.

 MISE EN GARDE	
 	<p>DANGER DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE</p> <p>Une mauvaise mise à la terre, un mauvais réglage ou une mauvaise utilisation du système peut provoquer une décharge électrique.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mettre hors tension et débrancher le câble d'alimentation avant de procéder à un entretien du matériel. • N'utiliser que des prises électriques reliées à la terre. • N'utiliser que des rallonges à 3 conducteurs. • S'assurer que les fiches de terre du pulvérisateur et des rallonges sont intactes. • Ne pas exposer à la pluie. Entreposer à l'intérieur.
	<p>DANGERS PRÉSENTÉS PAR LES PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES</p> <p>Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures et entraîner la mort en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lire la fiche de sécurité produit (MSDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques aux produits utilisés. • Stocker les produits dangereux dans des récipients homologués et les éliminer conformément à la réglementation en vigueur.
	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION DU PERSONNEL</p> <p>Il est impératif que le personnel porte un équipement de protection approprié quand il travaille, fait de l'entretien ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'installation pour éviter des blessures graves telles que des lésions oculaires, inhalation de fumées toxiques, brûlures et perte de l'ouïe notamment. Cet équipement comprend ce qui suit, la liste n'étant pas exhaustive:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lunettes de sécurité • Le port de vêtements de sécurité et d'un respirateur est conseillé par le fabricant de produit et de solvant • Gants • Casque anti-bruit
 	<p>DANGERS D'INJECTIONS</p> <p>Le produit s'échappant à haute pression du pistolet, d'une fuite sur le flexible ou d'un composant défectueux risque de transpercer la peau. La blessure peut avoir l'aspect d'une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure sérieuse pouvant entraîner une amputation. Consulter immédiatement un médecin en vue d'une intervention chirurgicale.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas diriger le pistolet sur quelqu'un ou une partie quelconque du corps. • Ne pas mettre la main devant la buse de projection. • Ne jamais colmater ou dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Ne pas pulvériser sans qu'une protection de buse ou de gâchette ne soit montée. • Verrouiller la gâchette à chaque arrêt de la pulvérisation. • Suivre la Procédure de décompression de ce manuel à chaque interruption de la pulvérisation et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien du matériel.

 MISE EN GARDE	
	<p>DANGERS D'INCENDIE ET D'EXPLOSION</p> <p>Les vapeurs inflammables de solvant et de peinture sur le lieu de travail peuvent prendre feu ou exploser. Pour prévenir un incendie ou une explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> • N'utiliser l'équipement que dans des locaux bien ventilés. • Supprimer toutes les sources de feu, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches plastique (risque d'électricité statique). • Veiller à débarrasser la zone de travail de tout résidu, comme les solvants, les chiffons et l'essence. • Ne pas brancher ni débrancher de cordons d'alimentation électrique ni actionner de commutateur marche-arrêt ou de lumière en présence de vapeurs inflammables. • Mettre tous les appareils de la zone de travail à la terre. Voir les Instructions de Mise à la terre. • N'utiliser que des flexibles mis à la terre. • Tenir le pistolet fermement contre la paroi d'un seau mis à la terre lorsqu'on pulvérise dans le seau. • Si l'on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou si l'on ressent une décharge électrique, arrêter le travail immédiatement. Ne pas utiliser le matériel tant que le problème n'a pas été identifié et résolu. • La présence d'un extincteur opérationnel est obligatoire dans la zone de travail.
	<p>RISQUES LIÉS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION</p> <p>N'utiliser ni 1,1,1-trichloréthane, ni chlorure de méthylène, ni solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni produits contenant de tels solvants dans un appareil sous pression en aluminium. L'utilisation de ces produits risque de déclencher une violente réaction chimique avec casse du matériel et de provoquer ainsi de graves dommages corporels et matériels pouvant entraîner la mort.</p>
	<p>DANGER EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT</p> <p>Toute mauvaise utilisation du matériel peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas utiliser l'appareil si l'on est fatigué ou sous l'influence de drogue ou d'alcool. • Ne pas dépasser la pression ou température de service maximum spécifiée de l'élément le plus faible du système. Voir les Caractéristiques techniques de tous les manuels de l'appareil. • Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir les Caractéristiques techniques de tous les manuels d'équipement. Lire les mises en garde du fabricant de produit et de solvant. Pour plus d'informations sur votre produit, demandez la fiche de sécurité produit à votre distributeur ou revendeur de produit. • Vérifier le matériel quotidiennement. Réparer ou remplacer immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces d'origine du fabricant. • Ne pas modifier cet équipement. • N'utiliser ce matériel que pour l'usage auquel il est destiné. Contactez votre distributeur pour plus de renseignements. • Écarter les flexibles et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. • Ne pas plier ni trop cintrer les flexibles ni les utiliser pour tirer l'appareil. • Tenir les enfants et les animaux à l'écart de la zone de travail. • Se conformer à toutes les règles de sécurité applicables.
	<p>DANGER REPRÉSENTÉ PAR LES PIÈCES EN MOUVEMENT</p> <p>Les pièces en mouvement peuvent pincer ou sectionner les doigts ou toute autre partie du corps.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se tenir à l'écart des pièces mobiles. • Ne pas faire fonctionner le matériel si les gardes ou protections ont été enlevées. • Un appareil sous pression peut démarrer de façon intempestive. Avant de contrôler, déplacer ou intervenir sur l'appareil, observer la Procédure de décompression figurant dans ce manuel. Débrancher l'alimentation électrique ou pneumatique.
	<p>RISQUES DE BRÛLURE</p> <p>Les surfaces de l'appareil et le produit chauffé peuvent devenir brûlants quand l'appareil fonctionne. Pour éviter toute brûlure grave, ne toucher ni le produit ni l'appareil quand ils sont chauds. Attendre qu'ils soient complètement refroidis.</p>

Risques liés aux isocyanates



La pulvérisation de matériaux contenant des isocyanates engendre des brumes, vapeurs et particules atomisées potentiellement nocives.

Lire les mises en garde du fabricant et la fiche de sécurité produit (MSDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques aux isocyanates.

Prévenez l'inhalation des brumes, vapeurs et particules atomisées d'isocyanates en mettant en place une ventilation adéquate sur le lieu de travail. Si une ventilation adéquate n'est pas présente, un respirateur à adduction d'air doit être fourni à toute personne se trouvant sur le lieu de travail.

Pour éviter tout contact avec les isocyanates, il est impératif que le personnel porte un équipement protecteur comprenant des gants, lunettes, bottes et tabliers étanches travaillant ou se trouvant dans la zone de fonctionnement de l'installation.

Inflammation spontanée du produit



Certains produits peuvent s'enflammer spontanément s'ils sont appliqués en couche trop épaisse. Lire les mises en garde des fabricants de produits ainsi que les fiches de sécurité sur les substances dangereuses.

Sensibilité des isocyanates à l'humidité

Les isocyanates (ISO) sont des catalyseurs utilisés dans les mousses et revêtements polyuréthanes à deux composants. Les ISO réagissent à l'humidité et forment de petits cristaux durs et abrasifs qui restent en suspension dans le produit. Une pellicule finit par se former en surface et l'ISO commence à se gélifier, augmentant ainsi la viscosité. Cet ISO diminuera les performances et la durée de vie des pièces au contact du produit.



L'importance de la pellicule et le degré de cristallisation varient en fonction du mélange des isocyanates, de l'humidité et de la température.

Pour empêcher d'exposer les ISO à l'humidité :

- Toujours utiliser un réservoir étanche pourvu d'un dessiccateur monté dans l'évent ou une atmosphère d'azote. **Ne jamais** stocker d'isocyanate dans un réservoir ouvert.

- Maintenir le réservoir de la pompe de lubrification à isocyanate rempli de liquide de lubrification pour presse-étoupe Graco (TSL), réf. 206995. Le lubrifiant forme une barrière entre l'isocyanate et l'atmosphère.
- Utiliser des flexibles étanches à l'humidité prévus spécialement pour les isocyanates, comme ceux fournis avec l'appareil.
- Ne jamais utiliser de solvants recyclés parce qu'ils peuvent être humides. Toujours laisser les réservoirs de solvant fermés tant qu'ils ne sont pas utilisés.
- Ne jamais utiliser de solvant d'un côté s'il a été contaminé par l'autre côté.
- Toujours parquer les pompes après leur arrêt; voir page 30.
- Toujours lubrifier les pièces filetées avec de l'huile pour pompe à isocyanate réf. 217374 ou de la graisse lors du remontage.

Veiller à bien séparer les composants A et B

ATTENTION
Pour empêcher toute contamination mutuelle des pièces de l'appareil en contact avec le produit, ne jamais intervenir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

Résines mousse avec des agents gonflants de 245 fa

Les nouveaux agents moussants mousseront à une température supérieure à 33°C (90°F) s'ils ne sont pas sous pression, en particulier quand on les agite. Pour réduire l'effet moussant, réduire le préchauffage au minimum dans un système de circulation.

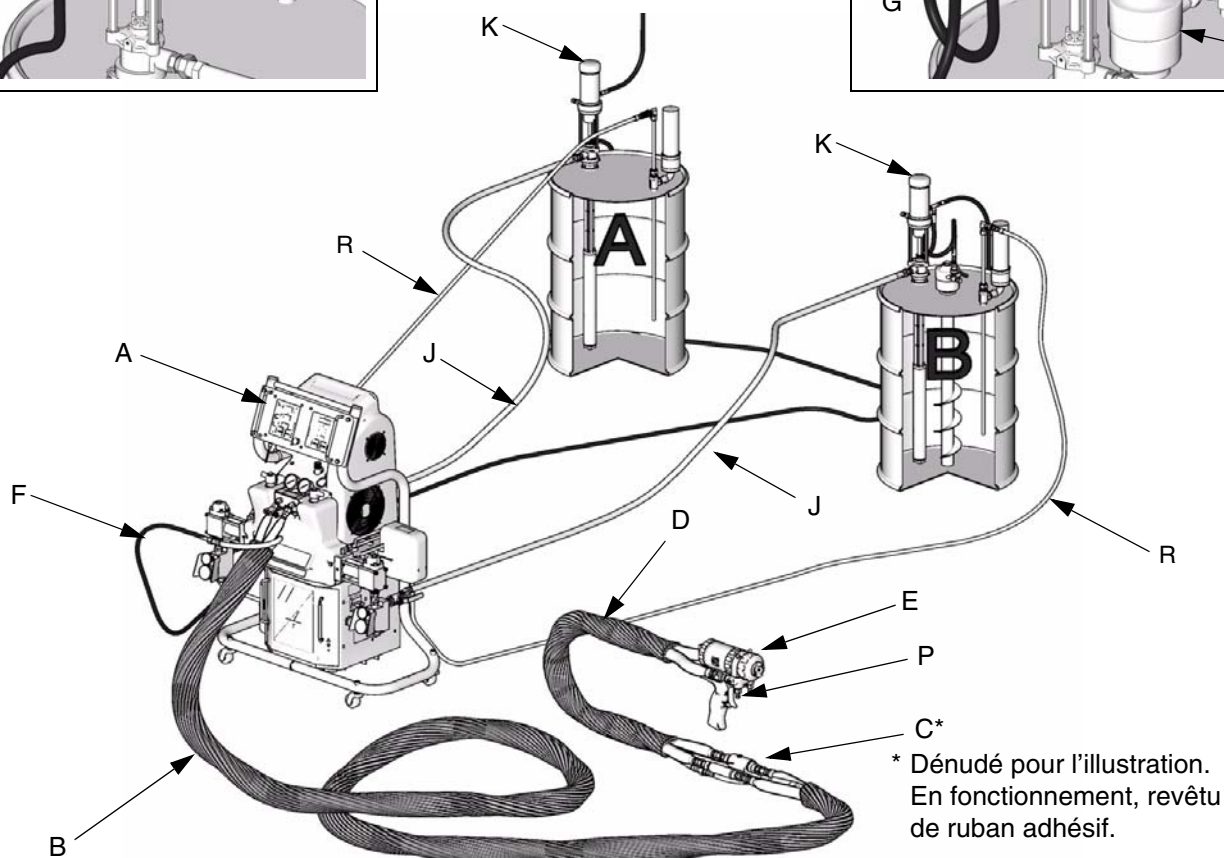
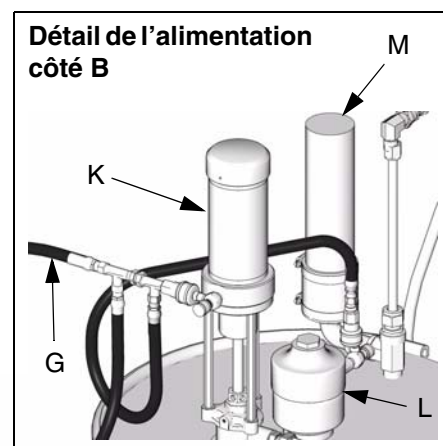
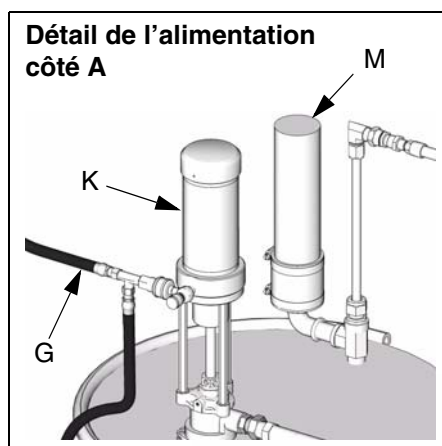
Changement de produits

- En cas de changement de produit, rincer l'appareil plusieurs fois pour être sûr qu'il est parfaitement propre.
- Toujours nettoyer les crépines après un rinçage, voir page 35.
- Contrôler la compatibilité chimique avec le fabricant de produits.
- La plupart des produits utilisent l'isocyanate du côté A, mais certains l'utilisent du côté B.
- Les époxyes ont souvent des aminés du côté B (durcisseur). Les polyuréthanes ont souvent des aminés du côté B (résine).

Installation type avec circulation

Légende de la FIG. 1

- | | | | |
|---|---|---|--|
| A | Doseur Reactor | G | Tuyauteries d'alimentation en air de la pompe d'alimentation |
| B | Flexibles chauffants | J | Tuyauteries d'alimentation de produit |
| C | Capteur de température produit (FTS) | K | Pompes d'alimentation |
| D | Petit flexible chauffant | L | Agitateur |
| E | Fusion Pistolet pulvérisateur | M | Dessiccateur |
| F | Flexible d'alimentation d'air du pistolet | P | Manifold pistolet produit (pièce pistolet Fusion) |
| | | R | Tuyauteries de circulation |



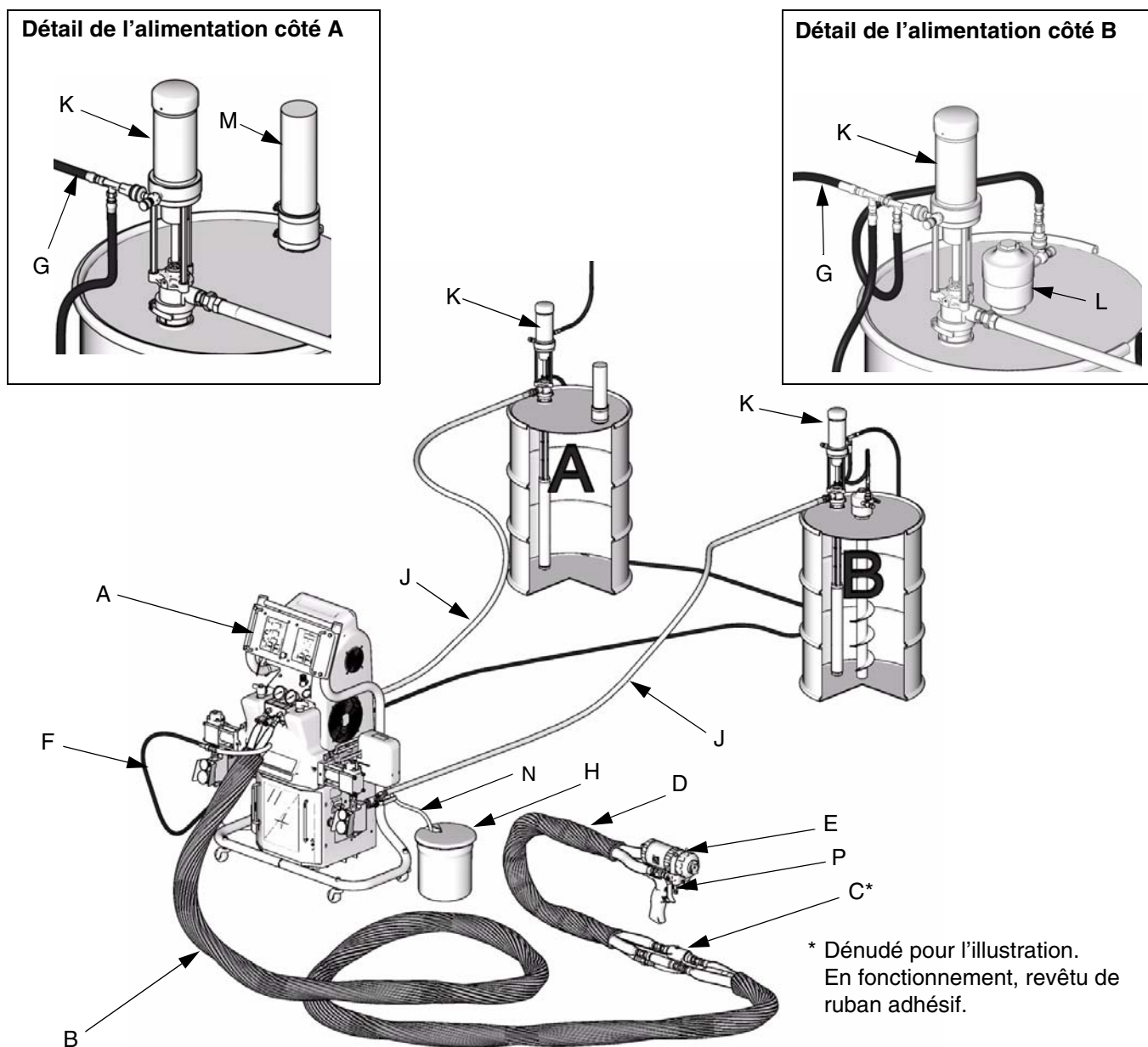
ti103088a

FIG. 1: Installation type avec circulation

Installation type sans circulation

Légende de la FIG. 2

- | | | | |
|---|--|---|---|
| A | Doseur Reactor | H | Récipients à déchets |
| B | Flexibles chauffants | J | Tuyauteries d'alimentation de produit |
| C | Capteur de température produit (FTS) | K | Pompes d'alimentation |
| D | Petit flexible chauffant | L | Agitateur |
| E | Fusion Pistolet pulvérisateur | M | Dessiccateur |
| F | Flexible d'alimentation d'air du pistolet | N | Tuyauteries de purge |
| G | Tuyauteries d'alimentation en air de la pompe d'alimentation | P | Manifold pistolet produit (pièce pistolet Fusion) |



ti10389a

FIG. 2: Installation type sans circulation

Identification des composants

Légende de la FIG. 3

BA	Sortie de décompression composant A
BB	Sortie de décompression composant B
EC	Connecteur du flexible chauffant
EM	Moteur électrique, ventilateur et commande à courroie (derrière le capotage)
FA	Entrée du manifold composant A (sur le côté gauche du bloc manifold)
FB	Entrée du manifold composant B
FH	Réchauffeur produit (derrière le capotage)
FM	Manifold produit Reactor
FP	Manomètre à l'entrée
FS	Crépine à l'entrée
FT	Thermomètre d'entrée
FV	Vanne d'arrivée produit (côté B)
GA	Manomètre de sortie composant A
GB	Manomètre de sortie composant B
HA	Branchement flexible composant A
HB	Branchement flexible composant B
HC	Contrôle de la pression hydraulique
HP	Manomètre hydraulique
LR	Réservoir de pompe de lubrification à isocyanate
MC	Afficheur commande moteur
MP	Commutateur Marche/Arrêt
OP	Kit disque de rupture pour surpression (à l'arrière des pompes A et B)
PA	Pompe composant A
PB	Pompe composant B
RS	Bouton d'arrêt rouge
SA	Vanne de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION composant A
SB	Vanne de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION composant B
SC	Câble du capteur de température produit
SN	Plaque de numéro de série (une à l'intérieur du boîtier et une sur la côté droit du boîtier)
SR	Protecteur du cordon électrique
TA	Capteur de pression composant A (derrière le manomètre GA)
TB	Capteur de pression composant B (derrière le manomètre GB)
TC	Afficheur régulation de la température

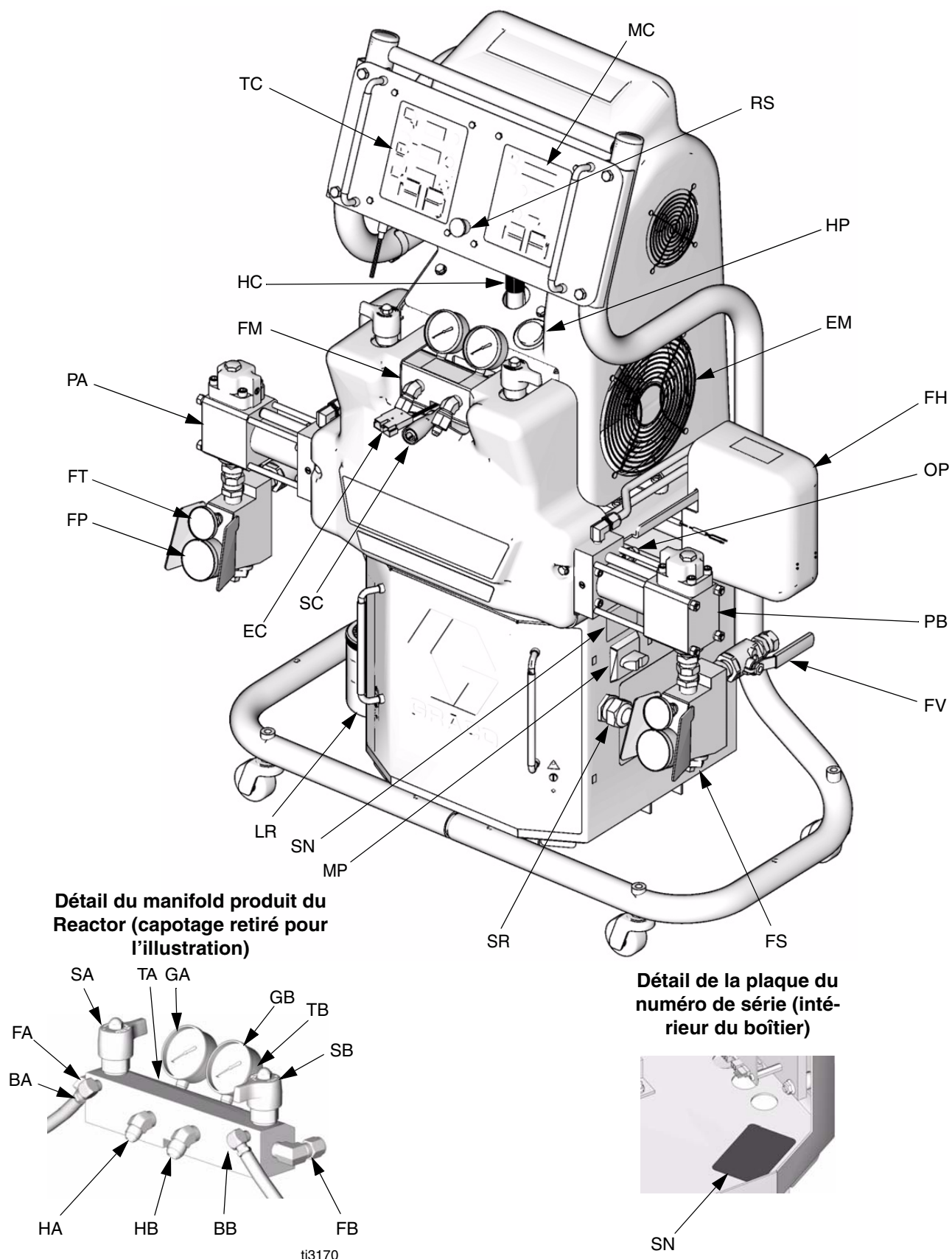


FIG. 3: Identification des composants (Modèle H-25 8 kW présenté)

Commandes et indicateurs de température

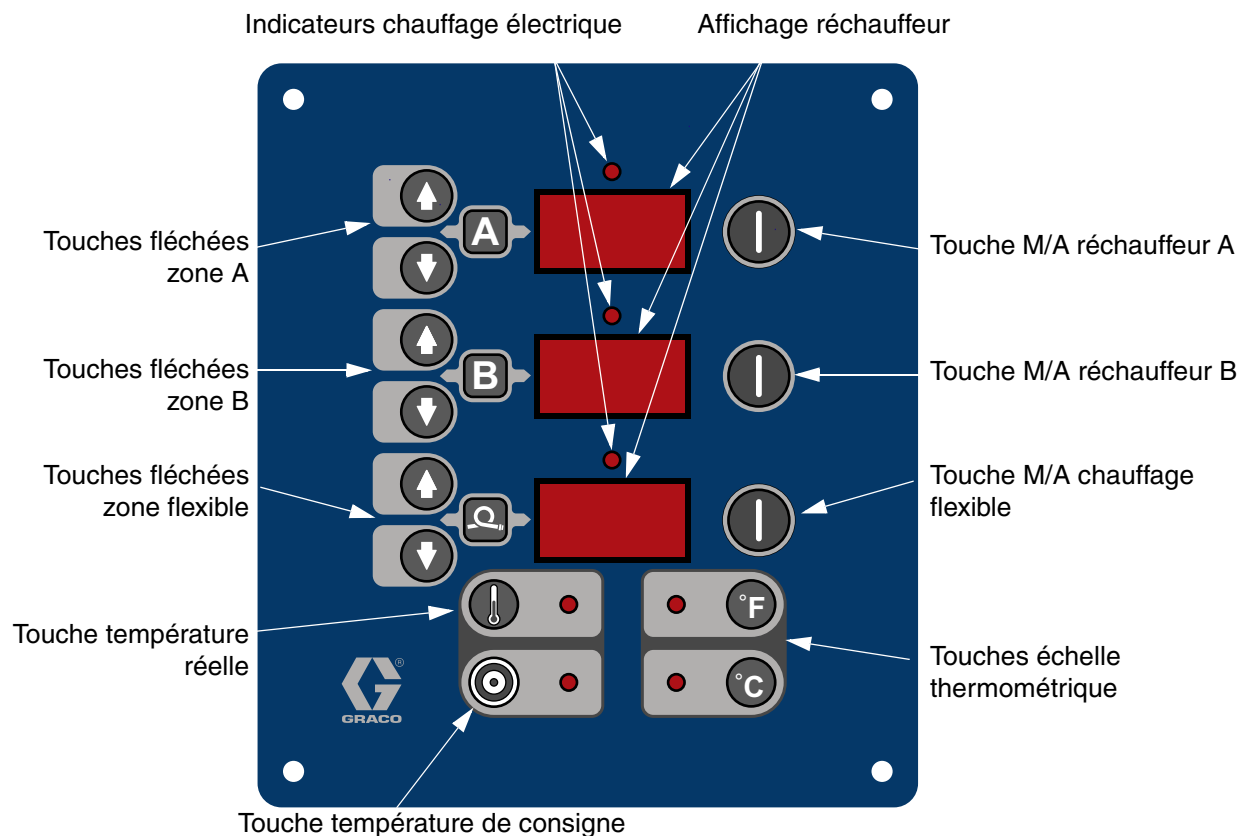

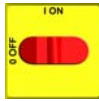


FIG. 4. Commandes et indicateurs de température


Interrupteur principal

Situé sur la droite de l'appareil, page 11. Met le Reactor


en **MARCHE**  et **ARRÊT** . Ne met pas les zones de chauffage ni les pompes en marche.

Bouton d'arrêt rouge


Situé entre le panneau de régulation de température et le panneau de commande moteur, page 11. Appuyer

sur  seulement pour couper le moteur et les zones de chauffage. Pour couper toute l'alimentation électrique de l'appareil, actionner l'interrupteur principal.

Touche température réelle/LED

Appuyer sur  pour afficher la température réelle.


Touche température de consigne/LED

Appuyer sur  pour afficher la température de consigne.


Touches échelle thermométrique/LED

Appuyer sur  ou  pour afficher la température réelle.




Touches Marche/Arrêt zones de chauffage/LED

Appuyer sur  pour mettre en marche et couper les zones de chauffage. Efface aussi les codes de diagnostic des zones de chauffage; voir page 34.

Les LED sont allumées en continu si les zones de chauffage sont en action. Elles commencent à clignoter dès que la température de consigne est atteinte.

 Les LED clignoteront aussi si le point d'arrêt est atteint.

Touches fléchées de température

Appuyer sur , puis appuyer sur  ou  pour ajuster les réglages de température par incréments de 1 degré.

Afficheurs de température

Affichent la température réelle ou la température de consigne des zones de chauffage en fonction du mode sélectionné. Valeur réelle par défaut au démarrage. Plage 0-88°C (32-190°F) pour A et B, 0-82°C (32-180°F) pour le flexible.

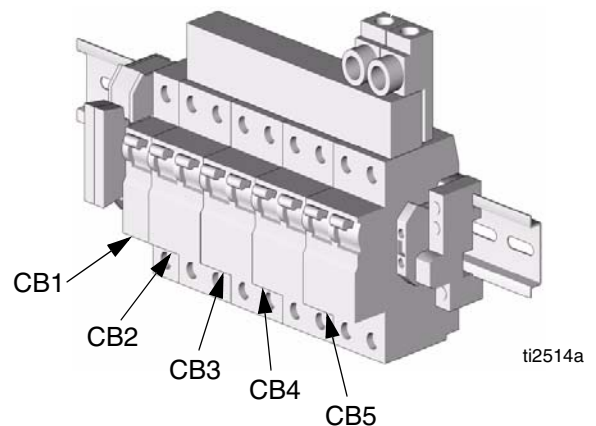
Coupe-circuits



À l'intérieur du Reactor.

Rep.	Taille	Composant
CB1	50 A	Flexible/Transformateur secondaire
CB2	20 A	Transformateur primaire
CB3	25 ou 40 A*	Réchauffeur A
CB4	25 ou 40 A*	Réchauffeur B
CB5	20 A	Moteur/pompes

* Suivant le modèle.



Pour le câblage, voir le manuel de réparation.

Commandes et indicateurs du moteur

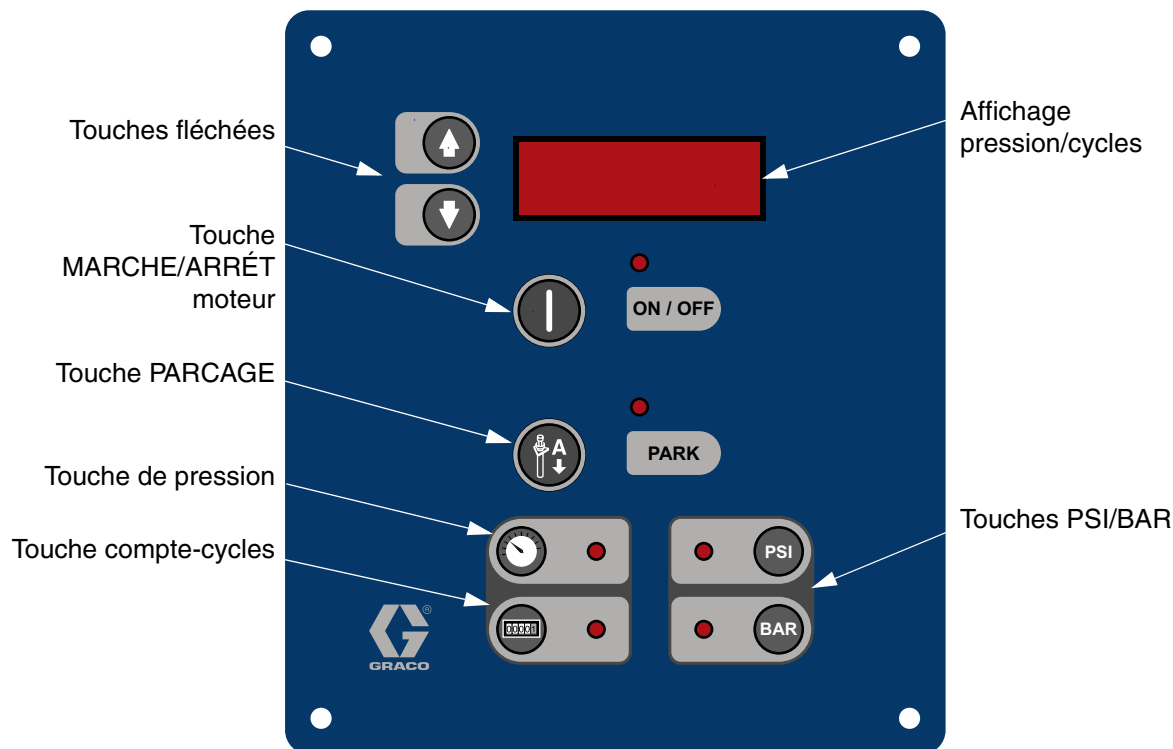




FIG. 5. Commandes et indicateurs du moteur

Touche/LED MARCHE/ARRÊT moteur

Appuyer sur  pour mettre le moteur en MARCHE / ARRÊT. Efface aussi certains codes de diagnostic de commande moteur ; voir page 34.


Touche/LED PARCAGE


Appuyer sur  à la fin de la journée pour remettre la pompe de composant A en position initiale, tige de pompe immergée. Actionner le pistolet jusqu'à ce que la pompe s'arrête. Une fois parqué, le moteur s'arrêtera automatiquement.

Touches/LED PSI/BAR


Appuyer sur  ou sur  pour changer l'échelle de pression.



Touche/LED de pression

Appuyer sur  pour afficher la pression produit.

 Si les pressions ne sont pas équilibrées, l'afficheur affiche la pression la plus élevée des deux.

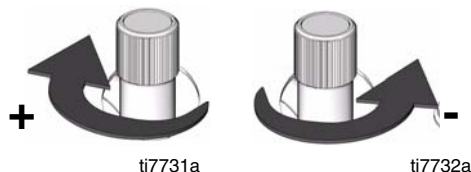
Touche/LED compte-cycles

Appuyer sur  pour afficher le nombre de cycles.

 Pour remettre le compteur à zéro, appuyer sur  et maintenir la touche enfoncée pendant 3 secondes.

Bouton moleté de contrôle de la pression hydraulique

Sert à régler la pression hydraulique disponible sur le système de commande hydraulique. Tourner le bouton (HC) dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression et dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour la diminuer. Utiliser le manomètre hydraulique (HP, page 11) pour voir la pression hydraulique.



Les pressions de sortie des composants A et B seront plus élevées que la pression de réglage hydraulique en fonction du modèle (voir les données sur les rapports de pression à la page 3). La pression des composants A et B peut être lue sur les manomètres (GA, GB), ou la pression la plus élevée des deux peut être affichée sur le panneau de contrôle du moteur (MC). Voir FIG. 3, page 11.

Touches flèches de commande moteur

Utiliser  ou  pour :

- Ajuster les réglages de déséquilibre de pression, page 27.
- Ajuster les réglages du mode standby, page 30.

Réglages de la pulvérisation

Le débit, l'atomisation et l'excès de pulvérisation sont affectés par quatre variables.

- **Réglage de la pression produit.** Une pression trop basse engendre un profil de jet irrégulier, de grosses gouttes, un faible débit et un mauvais mélange. Une pression trop élevée entraîne une pulvérisation excessive, des débits élevés, une régulation difficile et une usure excessive.
- **Température produit.** Même effets que pour le réglage de la pression produit. On peut faire varier les températures A et B pour essayer d'équilibrer la pression produit.
- **Taille de la chambre de mélange.** Le choix de la chambre de mélange est fonction du débit et de la viscosité produit désirés.
- **Réglage de l'air de nettoyage.** Si le débit d'air de nettoyage est insuffisant, des gouttelettes se formeront sur le devant de la buse et l'on ne pourra pas contrôler l'excès de produit pulvérisé. Un débit d'air de nettoyage excessif provoque une atomisation air-assistée et une pulvérisation excessive.

Installation

1. Mise en place du Reactor

- a.** Placer le Reactor sur une surface plane. Voir **Dimensions**, page 38, pour la dimension des interstices et des trous de montage.
- b.** Ne pas exposer le Reactor à la pluie.




ATTENTION

Boulonnez le Reactor sur la palette de transport d'origine avant de le soulever.

- c.** Utilisez les roulettes pour déplacer le Reactor sur un emplacement fixe ou fixez-le sur une palette de transport et déplacez-le avec un chariot élévateur.
- d.** Pour le monter sur le plateau d'un camion ou une remorque, retirez les roulettes et boulonnez-le directement sur le plateau ou la remorque. Voir page 38.

2. Spécification électrique

Voir TABLE 1.

						
<p>Pour installer cet équipement, il faut accéder à des pièces pouvant provoquer une décharge électrique ou une blessure grave si le travail n'est pas effectué correctement. Faire intervenir un électricien qualifié pour le branchement électrique et la mise à la terre sur les bornes de l'interrupteur principal, Voir page 17. Veiller à ce que votre installation soit conforme à la réglementation, qu'elle soit fédérale, nationale ou locale, en matière de sécurité et d'incendie.</p>						

**Table 1 : Spécification électrique
(kW/ampérage à pleine charge)**

Pièce No.	Modèle	Tension (phase)	Pics de courant à pleine charge*	Puissance du système **
253200	H-25	230V (1)	63	14 700
253201	H-25	230V (3)	40	14 700
253202	H-25	380V (3)	29	14 700
253203	H-XP2	230V (1)	95	22 000
253204	H-XP2	230V (3)	58	22 000
253205	H-XP2	380V (3)	35	22 000
253206	H-25	230V (1)	95	22 000
253207	H-25	230V (3)	58	22 000
253208	H-25	380V (3)	35	22 000
253300	H-25	230V (1)	69	15 960
253301	H-25	230V (3)	45	15 960
253302	H-25	380V (3)	35	15 960
253303	H-XP2	230V (1)	100	23 260
253304	H-XP2	230V (3)	58	23 260
253305	H-XP2	380V (3)	35	23 260
253306	H-25	230V (1)	100	23 260
253307	H-25	230V (3)	58	23 260
253308	H-25	380V (3)	35	23 260

* Ampérage à pleine charge avec tous les appareils en service au maximum de leur capacité. Les valeurs spécifiées en matière de fusibles pour des débits différents et des chambres de mélange de tailles différentes peuvent être inférieures.

** Puissance totale du système, basée sur une longueur maximale de flexible pour chaque unité :

- Pièces No 253200 à 253208, 64 m (210 ft) de longueur maximum de flexible chauffant, y compris le petit flexible.
- Pièces No 253300 à 253308, 94,6 m (310 ft) de longueur maximum de flexible chauffant, y compris le petit flexible.

3. Branchement du cordon électrique


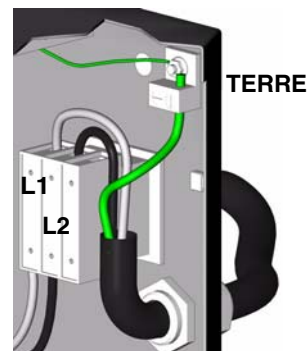
 Le cordon n'est pas fourni. Voir TABLE 2.

Table 2 : Spécification du cordon d'alimentation

Pièce No.	Modèle	Calibre du cordon AWG (mm ²)
253200	H-25	6 (13,3), 2 fils + terre
253201	H-25	10 (5,3), 3 fils + terre
253202	H-25	10 (5,3), 4 fils + terre
253203	H-XP2	4 (21,2), 2 fils + terre
253204	H-XP2	8 (8,4), 3 fils + terre
253205	H-XP2	10 (5,3), 4 fils + terre
253206	H-25	4 (21,2), 2 fils + terre
253207	H-25	8 (8,4), 3 fils + terre
253208	H-25	10 (5,3), 4 fils + terre
253300	H-25	6 (13,3), 2 fils + terre
253301	H-25	8 (8,4), 3 fils + terre
253302	H-25	10 (5,3), 4 fils + terre
253303	H-XP2	4 (21,2), 2 fils + terre
253304	H-XP2	8 (8,4), 3 fils + terre
253305	H-XP2	10 (5,3), 4 fils + terre
253306	H-25	4 (21,2), 2 fils + terre
253307	H-25	8 (8,4), 3 fils + terre
253308	H-25	10 (5,3), 4 fils + terre

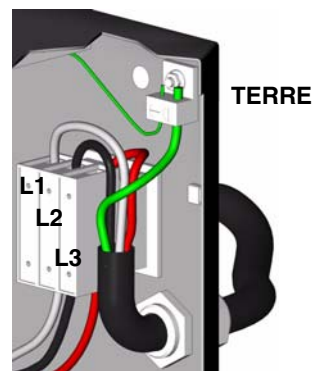


- a. 230V, 1 phase :** À l'aide d'une clé Allen de 5/32 ou 4 mm, brancher deux fils sur L1 et L2. Brancher le fil vert sur la terre (GND).



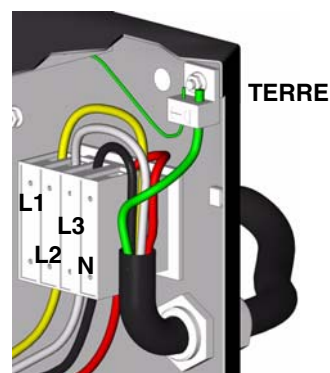
ti2515b

- b. 230V, 3 phases :** À l'aide d'une clé Allen de 5/32 ou 4 mm, brancher trois fils sur L1, L2 et L3. Brancher le fil vert sur la terre (GND).



ti3248b

- c. 380V, 3 phases :** À l'aide d'une clé Allen de 5/32 ou 4 mm, brancher trois fils sur L1, L2 et L3. Brancher le neutre sur N. Brancher le fil vert sur la terre (GND).

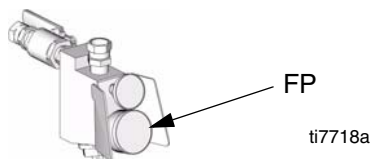


ti2725a

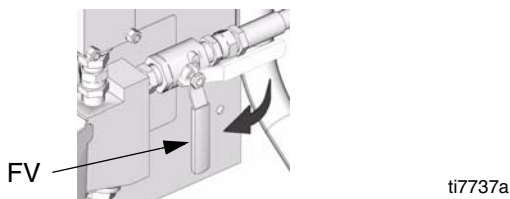
4. Raccordement des pompes d'alimentation

- a.** Installer les pompes d'alimentation (K) sur les fûts de composant A et B. Voir FIG. 1 et FIG. 2, pages 8 et 9.

Une pression minimum de 3,5 bars (0,35 MPa, 50 psi) est nécessaire sur les deux manomètres d'entrée (FP). La pression d'alimentation maximum est de 17,5 bars (1,75 MPa, 250 psi). Maintenir les pressions d'alimentation de A et B avec un écart ne dépassant pas 10%.



- b.** Rendre le fût de composant A étanche et mettre le dessiccateur (M) dans l'évent.
- c.** Installer l'agitateur (L) sur le fût de composant B, si nécessaire.
- d.** S'assurer que les vannes d'entrée (FV) A et B sont fermées.



Les flexibles des pompes d'alimentation doivent avoir un DI de 19 mm (3/4 in.).

- e.** Raccorder et serrer le flexible d'alimentation du composant B sur le raccord tournant 3/4 npt(f) de la vanne d'entrée du composant B.

- f.** Raccorder et serrer le flexible d'alimentation du composant A sur le raccord tournant 1/2 npt(f) de la vanne d'entrée du composant A.

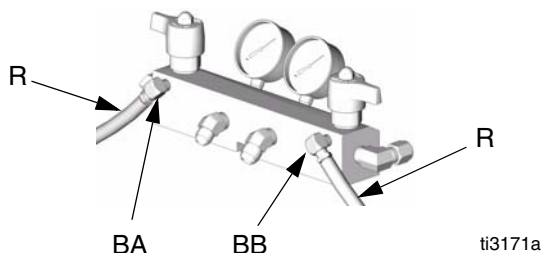
5. Branchement des tuyauteries de décompression



Ne pas monter de vannes d'arrêt en aval des sorties des vannes de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION (BA, BB, page 11). Les vannes font office de soupape de sûreté en cas de surpression quand elles sont réglées sur PULVÉRISATION. Les tuyauteries doivent être ouvertes de manière à ce que les vannes puissent décompresser automatiquement quand la machine est en marche.


Si le produit en circulation retourne aux fûts d'alimentation, utiliser un flexible haute pression prévu pour résister à la pression de service maxi de cet appareil.

- a. Conseil :** brancher un flexible haute pression (R) sur les raccords de décompression (BA, BB) des vannes de DÉCOMPRESSION et de PULVÉRISATION, raccorder le flexible sur les fûts de composants A et B. Voir FIG. 1, page 8.



- b. Alternative :** Fixer les tuyaux de purge fournis (N) sur les récipients à déchets étanches mis à la terre (H). Voir FIG. 2, page 9.

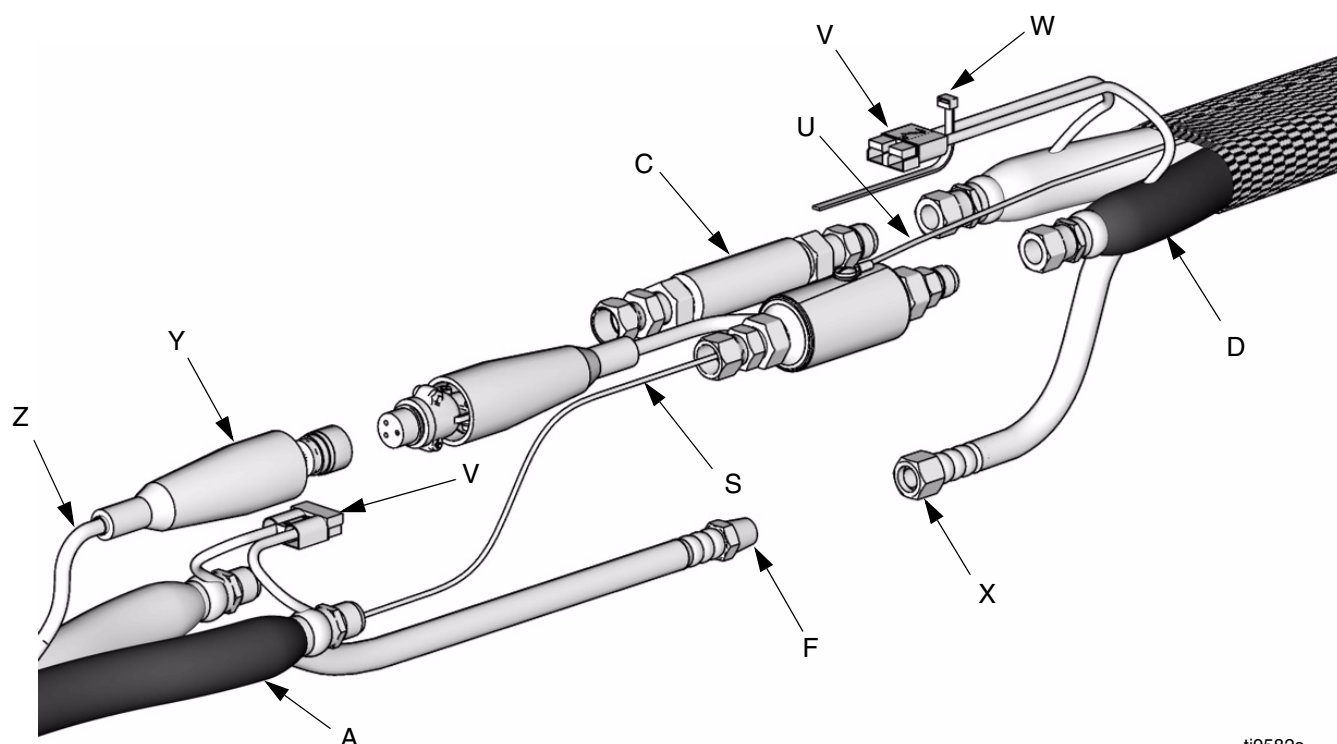
6. Montage du capteur de température produit (FTS)

 Le capteur de température produit (FTS) est fourni. Monter le FTS entre le flexible principal et le petit flexible.

ATTENTION

Pour éviter d'endommager la sonde, ne pas plier ni trop cintrer le petit flexible. Ne pas enrouler le flexible selon un rayon de courbure inférieur au rayon minimum de 0,9 m (3 ft). Ne pas soumettre le flexible à des charges trop lourdes, des chocs violents ou d'autres contraintes excessives.


- a.** Étirer la sonde du FTS (S). Ne pas plier ni cintrer la sonde. L'introduire dans le flexible principal (A) du côté composant A (ISO). Voir FIG. 6.
- b.** Brancher le FTS (C) sur le petit flexible (D).
- c.** Brancher le fil de terre (U) du petit flexible sur la vis de terre située sous le FTS.
- d.** Brancher le flexible principal (A) sur le FTS (C).
- e.** Brancher les connecteurs électriques (V). Assurer les branchements avec des liens en plastique (W).
- f.** Brancher le flexible d'air (F) sur le petit flexible d'air (X).
- g.** Brancher le câble du flexible principal (Y) sur le FTS. Recouvrir le branchement avec le manchon d'isolation. Laisser du mou (Z) pour détendre le câble et empêcher toute rupture.



ti9582a

FIG. 6. Montage du capteur de température produit (FTS)

7. Brancher un flexible chauffant

 Voir 309572 pour obtenir des instructions détaillées sur les flexibles chauffants de Graco.

ATTENTION

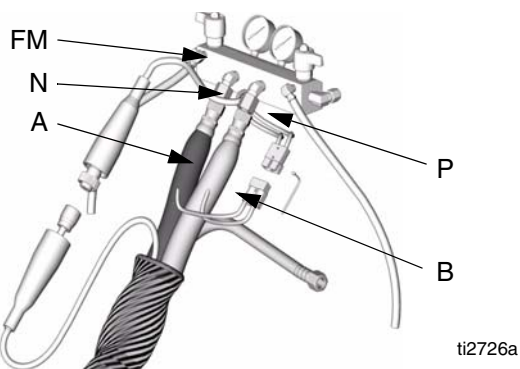
Le capteur de température produit (C) et le petit flexible (D) doivent être utilisés avec un flexible chauffant, voir page 19. La longueur du flexible, petit flexible compris, doit être de 18,3 m (60 ft) minimum.


- a.** Mettre l'interrupteur principal sur



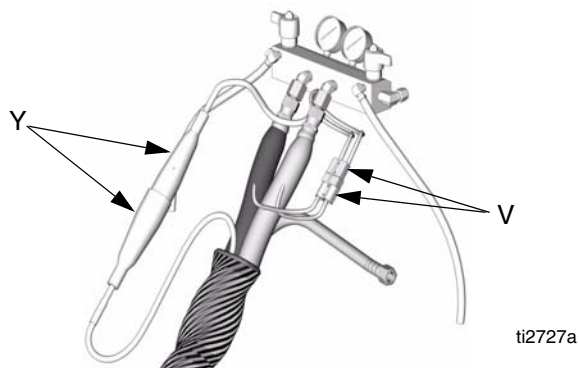
- b.** Raccorder ensemble les sections de flexible chauffant, le FTS et le petit flexible.

- c.** Brancher les flexibles A et B sur les sorties A et B du manifold produit (FM) Reactor. Les flexibles sont de couleurs différentes : rouge pour le composant A (ISO), bleu pour le composant B (RES). Les raccords sont de tailles différentes pour éviter toute erreur de connexion.

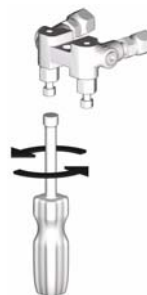


 Les adaptateurs (N, P) pour brancher le flexible sur le manifold acceptent des flexibles produit d'un DI de 1/4 in. et 3/8 in. Pour utiliser des flexibles produit d'un DI de 1/2 in. (13 mm), débrancher les adaptateurs sur le manifold produit et réaliser un montage si nécessaire permettant de brancher le petit flexible.

- d.** Brancher les câbles (Y). Brancher les connecteurs électriques (V). Les assurer avec des liens en plastique. Veiller à ce que les câbles aient suffisamment de mou quand on courbe le flexible. Entourer le câble et les connexions électriques de ruban adhésif électrique.



8. Fermer les vannes A et B du manifold produit du pistolet



9. Brancher le petit flexible sur le manifold produit du pistolet

Ne pas brancher le manifold sur le pistolet.



10. Flexible de contrôle sous pression

Voir le manuel du flexible. Détection des fuites par essai sous pression. Si aucune fuite n'est décelée, envelopper le flexible et les branchements électriques pour les protéger contre tout dommage.

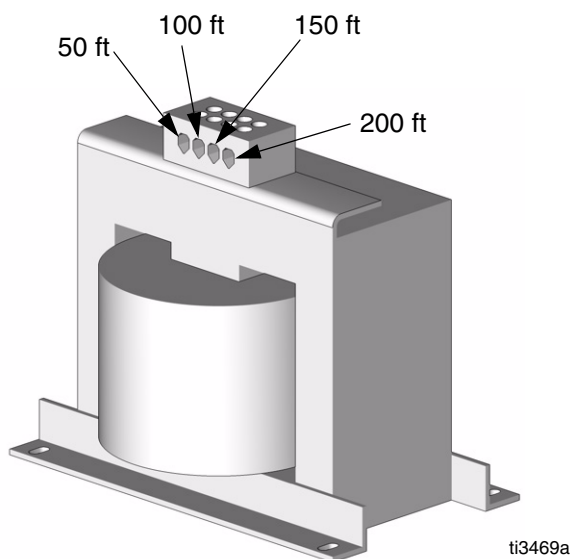
11. Réalisation des prises de transformateur



Mettre l'interrupteur principal sur ARRÊT

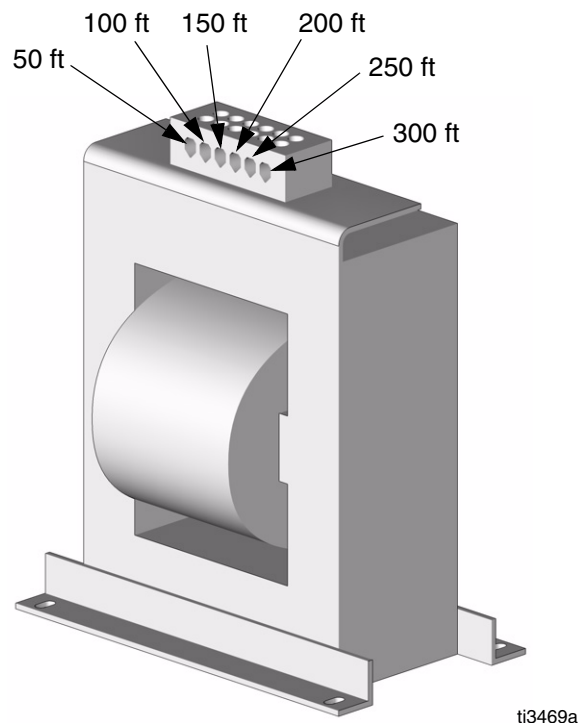


Les branchements des fils de prise de transformateur varient en fonction de la longueur du flexible chauffant. Voir FIG. 7 ou FIG. 8. S'assurer que les branchements des bornes du fil sont corrects.



Longueur de flexible* ft (m)	Étiquette borne de prise (ft)
60-85 (18,3-25,9)	50
110-135 (33,5-41,2)	100
160-185 (48,8-56,4)	150
210-235 (64,1-71,7)	200

FIG. 7 : Bornes du fil du transformateur, unités avec pièce réf. 15B351 Transformateur



Longueur de flexible* ft (m)	Étiquette borne de prise (ft)
60-85 (18,3-25,9)	50
110-135 (33,5-41,2)	100
160-185 (48,8-56,4)	150
210-235 (64,1-71,7)	200
260-285 (79,3-86,9)	250
310 (94,6)	300

* Longueur du flexible produit chauffant et du flexible souple.

FIG. 8 : Bornes du fil du transformateur, Unités avec pièce réf. 15B352 Transformateur

12. Système de mise à la terre



- a.** *Le Reactor* : est mis à la terre via le cordon électrique. Voir page 17.
- b.** *Pistolet* : raccorder le fil de terre du petit flexible au FTS, page 19. Ne pas débrancher le fil ni pulvériser sans le petit flexible.
- c.** *Réservoirs de produit* : se conformer à la réglementation locale.
- d.** *Objet à peindre* : respecter la réglementation locale.

- e.** *Seaux de solvant utilisés pendant le rinçage* : se conformer à la réglementation locale. N'utiliser que des seaux métalliques conducteurs placés sur une surface reliée à la terre. Ne jamais poser un seau sur une surface non conductrice, papier ou carton, qui interrompt la continuité de la mise à la terre.
- f.** *Pour maintenir la continuité de la mise à la terre pendant le rinçage ou la décompression*, appuyer une partie métallique du pistolet contre le côté d'un seau *métallique* relié à la terre, puis appuyer sur la gâchette du pistolet.

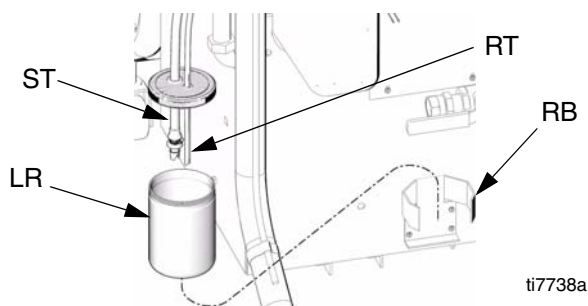
13. Contrôler le niveau du fluide hydraulique

Le réservoir de fluide hydraulique est rempli en usine. Contrôler le niveau du produit avant la première mise en service puis chaque semaine par la suite. Voir **Maintenance**, page 35.

14. Montage du système de lubrification

Pompe de composant A (ISO) : Remplir le réservoir (LR) de lubrification ISO de liquide TSL de Graco, réf. 206995 (fourni).

- a.** Soulever le réservoir de lubrifiant (LR) hors de son support (RB) et éloigner le conteneur du capuchon.






- b.** Remplir avec du lubrifiant frais. Visser le réservoir sur le kit capuchon et le placer sur le support (RB).


- c.** Introduire le tuyau d'alimentation (ST) avec le diamètre le plus grand sur 1/3 environ dans le réservoir.
- d.** Introduire le plus petit diamètre du tuyau de retour (RT) dans le réservoir jusqu'à ce qu'il atteigne le fond.

Important : Le tuyau de retour (RT) ne doit pas atteindre le fond du réservoir afin de s'assurer que les cristaux d'isocyanate vont se déposer au fond et ne seront pas siphonnés dans le tuyau d'alimentation (ST) et ramenés à la pompe.

- e.** Le système de lubrification est prêt à fonctionner. Aucun amorçage n'est nécessaire.

Démarrage


						
Ne pas faire fonctionner le Reactor si tous les couvercles et capotages ne sont pas en place.						

 Calibrer UNIQUEMENT le FTS au premier démarrage (la première fois que l'unité est mise en marche) et chaque fois que la longueur du flexible change.

1. Calibrage du capteur de température de liquide (FTS)

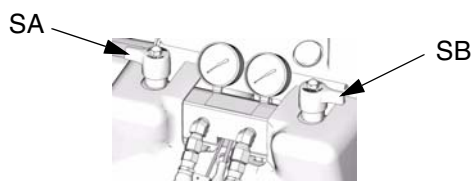
- a. Avant d'allumer l'unité, s'assurer que tous les flexibles et câbles sont correctement connectés. Pour s'assurer que le FTS dans le flexible est à la même température que les radiateurs, arrêter la chaleur et poser le FTS près de la machine pendant plusieurs minutes.
- b. En maintenant le bouton de l'unité de température appuyé (Fahrenheit - « F » ou Celsius - « C »), activez l'alimentation principale du doseur.
- c. Tenir le bouton de l'unité de température jusqu'à ce que la température apparaisse sur l'afficheur. Le capteur de la température du produit est maintenant correctement calibré.

2. Remplissage en produit avec les pompes d'alimentation

 Le Reactor a été testé en usine avec de l'huile. Éliminer l'huile à l'aide d'un solvant compatible avant toute pulvérisation. Voir page 37.

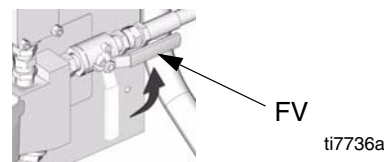
- a. Vérifier si les opérations **Installation 1-14**, pages 16-23, ont été effectuées en totalité.
- b. Vérifier que les tamis d'entrée sont propres avant le démarrage quotidien, page 35.

- c. Vérifier tous les jours le niveau et l'état du lubrifiant ISO, page 36.
- d. Mettre l'agitateur du composant B en marche, s'il est utilisé.
- e. Positionner les deux vannes de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION (SA, SB) sur PULVÉRISATION.







ti7739a

- f. Démarrage des pompes d'alimentation.
- g. Ouvrir les vannes d'entrée produit (FV). Vérifier qu'il n'y a pas de fuite.



ti7736a

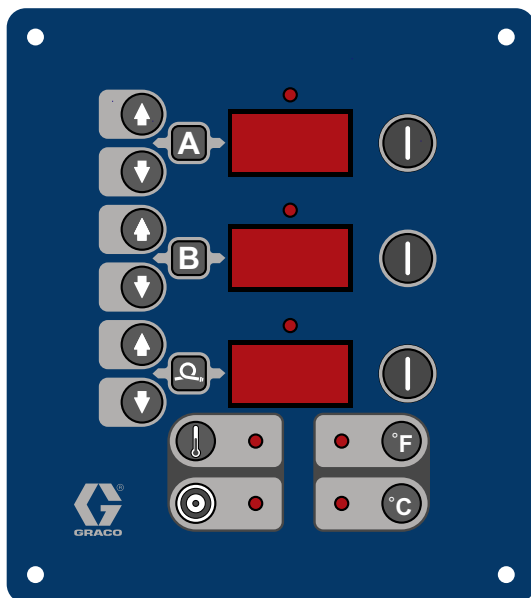
						
Ne pas mélanger les composants A et B pendant le démarrage. Toujours disposer de deux récipients à déchets mis à la terre pour séparer le composant A du composant B.						

- h. Utiliser les pompes d'alimentation pour charger le système. Tenir le manifold produit du pistolet au-dessus de deux récipients à déchets mis à la terre. Ouvrir les vannes produit A et B jusqu'à ce que du produit propre et dépourvu d'air s'écoule par les vannes. Fermer les vannes.



ti2484a

3. Fixation des températures



Commandes et indicateurs de température, voir page 12

- d. Pour fixer **A** la température de consigne de la zone de chauffage, appuyer sur ou jusqu'à ce la température voulue soit affichée. Répéter l'opération pour les zones **B** et .

Pour la zone uniquement: si le FTS est débranché au démarrage, l'afficheur indiquera (0A) comme ampérage du flexible. Voir le point h, page 26.

- e. Appuyer sur pour afficher les températures réelles.

Ce matériel contient un produit chauffé qui rend le matériel brûlant en surface. Pour éviter les brûlures :						
<ul style="list-style-type: none"> • Ne toucher ni le produit ni l'équipement. • Laisser l'équipement refroidir complètement avant de le toucher. • Porter des gants si la température du produit dépasse 43°C (110°F). 						

Ne pas chauffer les flexibles s'ils sont vides de produit.						

- a. Mettre l'interrupteur principal sur



- b. Appuyer sur ou pour afficher la température réelle.

- c. Appuyer sur .

- f. Activer la zone de chauffage en appuyant sur . Préchauffer le flexible (15-60 min). L'indicateur clignotera très lentement quand le produit atteindra la température de consigne. L'afficheur indique la température réelle dans le flexible à proximité du FTS.

--	--	--	--	--	--	--

La dilatation thermique peut provoquer une surpression qui entraînera une rupture du matériel et des blessures graves, notamment par injection de produit. Ne pas mettre l'installation sous pression pendant le préchauffage du flexible.

- g.** Activer les zones de chauffage **A** et **B** en appuyant sur pour chaque zone.
- h.** Mode manuel de régulation de courant uniquement :

--	--	--	--	--	--	--

En mode manuel de régulation de courant, surveiller la température du flexible sur le thermomètre. Effectuer le montage en suivant les instructions ci-dessous. La température affichée par le thermomètre ne doit pas dépasser 71°C (160°F).

Si le FTS est débranché ou si le code de diagnostic E04 est affiché, mettre l'interrupteur principal sur ARRÊT



puis sur MARCHÉ



pour effacer le code diagnostic et entrer le mode manuel de régulation de

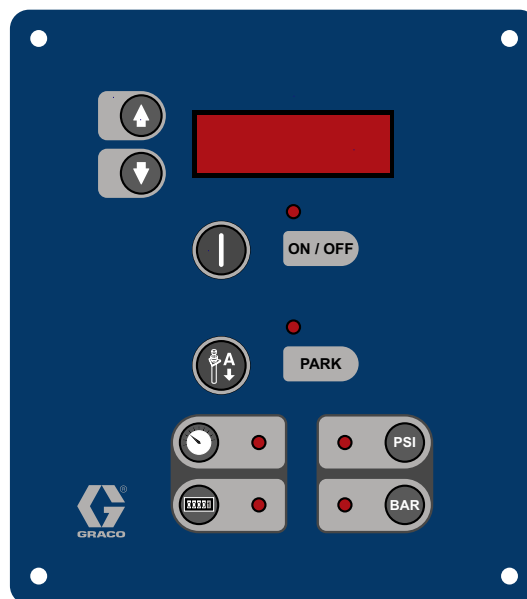
courant. affichera le courant alimentant le flexible. Le courant n'est pas limité par la température de consigne.

Pour éviter une surchauffe, monter le thermomètre du flexible près de l'extrémité du pistolet, en vue de l'opérateur. Enfiler le thermomètre à travers la couche de mousse du flexible de composant A de manière à ce que la tige soit au plus près de l'intérieur du tuyau. Le thermomètre affichera environ 20°F de moins que la température réelle du produit.

Si la température affichée dépasse 71°C (160°F), diminuer le courant avec

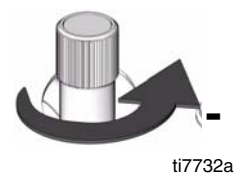
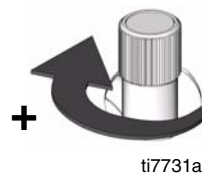
la touche .

4. Fixation de la pression





Commandes et indicateurs du moteur, voir page 14



- a.** Appuyer sur pour afficher la pression.
- b.** Appuyer sur moteur . Le moteur et les pompes démarrent. L'afficheur indique la pression du système.
- c.** Régler le contrôle de la pression hydraulique jusqu'à ce que l'afficheur indique la pression de produit souhaitée.



Si la pression affichée est supérieure à la pression souhaitée, réduire la pression hydraulique et actionner le pistolet pour réduire la pression.

 Contrôler la pression de chaque pompe de dosage en vous servant des manomètres des composants A et B. Les pressions doivent être à peu près équivalentes et rester fixes.


- d.** Pour afficher le nombre de cycles, appuyer sur .

 Pour remettre le compteur à zéro, appuyer sur  et maintenir la touche enfoncée pendant 3 secondes.

- e.** Appuyer sur  ou sur  pour changer l'échelle de pression.

5. Changer le réglage de déséquilibre de pression (en option)



La fonction du déséquilibre de pression (code d'état 24, page 34) détecte les conditions qui peuvent provoquer une application hors tolérance, telle qu'une perte de pression d'alimentation, un défaut d'étanchéité de la pompe, un filtre d'entrée de produit obstrué ou une fuite de produit.


 Le Code 24 (déséquilibre de pression) est réglé par défaut sur une alarme. Pour basculer sur une mise en garde, voir le manuel des pièces de rechange 311300.

La défaut de déséquilibre de pression est réglé en usine à 35 bars (500 psi, 3,5 MPa). Pour une détection plus fine de l'erreur de tolérance, sélectionner une valeur inférieure. Pour une détection plus lâche ou pour éviter la nuisance des alarmes, sélectionner une valeur plus élevée.

- a.** Mettre l'interrupteur principal sur



- b.** Appuyer sur  ou  et maintenir enfoncé, puis mettre l'interrupteur

principal sur MARCHÉ . L'afficheur indiquera dP500 en psi ou dP_35 en bars.



- c.** Appuyer sur  ou  pour sélectionner l'écart de pression souhaité (100-999 en incréments de 100 psi, ou 7-70 en incréments de 7 bars). Voir TABLE 3.

Table 3 : Réglages de déséquilibre de pression disponibles

PSI	BAR	PSI	BAR
100	7	600	42
200	14	700	49
300	21	800	56
400	28	900	63
*500	*35	999	69

* Réglage par défaut en usine.

- d.** Mettre l'interrupteur principal sur

ARRÊT  pour sauvegarder les changements.

Pulvérisation



1. Verrouiller le piston du pistolet.



ti2409a

2. Fermer les vannes A et B du manifold produit.



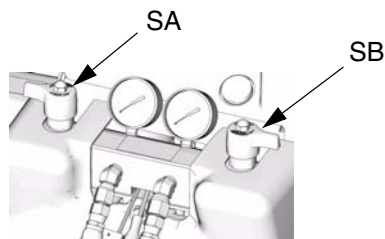
ti2728a

3. Fixer le manifold produit du pistolet. Brancher la tuyauterie d'air du pistolet. Ouvrir la vanne de la tuyauterie.




ti2543a

4. Positionner les vannes de DÉCOMPRESSION/ PULVÉRISATION (SA, SB) sur PULVÉRISATION.

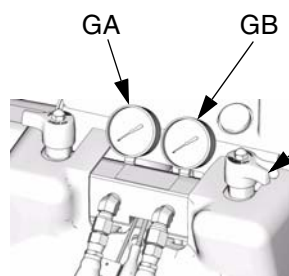


ti7739a

5. Vérifier que les zones de chauffage sont bien activées et que les températures sont à la valeur de consigne, page 25.
6. Appuyer sur  pour démarrer le moteur et les pompes.

- 7.** Contrôler la pression produit affichée et effectuer un réglage si nécessaire, page 26.

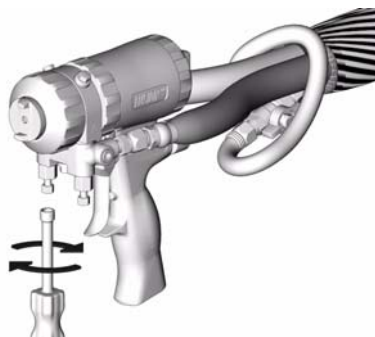
- 8.** Contrôler les manomètres produit (GA, GB) pour s'assurer que l'équilibre de pression est correct. En cas de déséquilibre, réduire la pression du composant le plus élevé en tournant **légèrement** la vanne de DÉCOMPRESSION/ PULVÉRISATION de ce composant vers DÉCOMPRESSION, jusqu'à ce que les manomètres affichent des pressions équilibrées.



Dans cet exemple, la pression côté B est plus élevée ; par conséquent utiliser la vanne côté B pour équilibrer les pressions.

ti7741a

- 9.** Ouvrir les vannes A et B du manifold produit.



ti2414a

Sur les pistolets d'injection, **ne jamais** ouvrir les vannes du manifold produit ou actionner le pistolet si les pressions ne sont pas équilibrées.

- 10.** Déverrouiller le piston du pistolet.



ti2410a

- 11.** Faire un essai d'application sur un carton. Ajuster la pression et la température en fonction des résultats voulus.



- 12.** L'appareil est prêt pour la pulvérisation.

Si vous cessez de pulvériser pendant un certain laps de temps, l'unité se mettra en mode standby (si activée). Voir page 30.

Stand-by

Si vous cessez de pulvériser pendant un certain laps de temps, l'unité se mettra en mode standby en coupant le moteur électrique et la pompe hydraulique pour réduire l'usure du matériel et minimiser la formation de chaleur. Les diodes MARCHE/ARRÊT et l'afficheur pression/cycle sur le panneau de commande du moteur clignoteront une fois en mode standby.

 En mode standby les zones de chauffage  ,

 , et  ne seront pas coupées.

Pour redémarrer, pulvériser hors valeur de consigne pendant 2 sec. Le système détectera la chute de pression et le moteur remontera à pleine vitesse en quelques secondes.

Pour activer ou désactiver le mode standby, régler l'interrupteur DIP #3 sur le panneau de commande du moteur. Voir le manuel des pièces de rechange 311300.

L'utilisateur peut régler le temps d'inactivité avant d'entrer en mode standby de la manière suivante :



1. Mettre l'interrupteur principal sur ARRÊT



2. Appuyer sur  et maintenir, puis mettre

l'interrupteur principale sur MARCHE





3. Appuyer sur  ou  pour sélectionner le réglage souhaité du minuteur (5-20, par incrément de 5 minutes). Cela régler la longueur du temps inactif avant que l'unité ne se mette en mode standby.

4. Mettre l'interrupteur principal sur ARRÊT




pour sauvegarder les changements.

Arrêt

1. Arrêter les zones de chauffage  , 

et  .

2. Parquer les pompes.

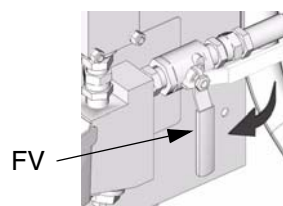
a. Appuyer sur  .

b. Actionner le pistolet jusqu'à ce que la pompe A s'arrête dans la position rétractée et que la pression des deux pompes soient purgées.

3. Mettre l'interrupteur principal sur ARRÊT



4. Fermer les deux vannes d'alimentation de produit (FV).



ti7737a

5. Décompression; page 31.

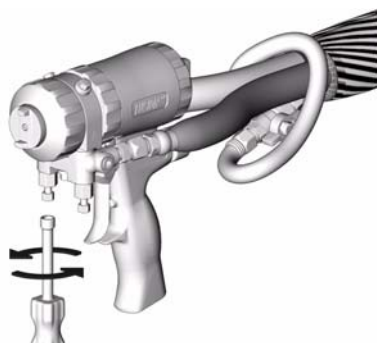
6. Fermer les pompes d'alimentation selon les besoins.

Procédure de décompression



1. Relâcher la pression du pistolet et effectuer la procédure d'arrêt du pistolet. Voir le manuel du pistolet.

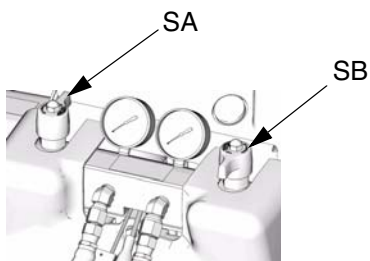
2. Fermer les vannes A et B du manifold produit.



ti2421a

3. Arrêter les pompes d'alimentation et l'agitateur, si utilisé.

4. Positionner les vannes de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION (SA, SB) sur DÉCOMPRESION. Envoyer le produit vers le récipient à déchets ou les réservoirs. S'assurer que les manomètres sont redescendus à 0.



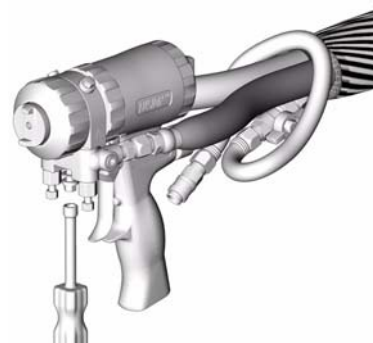
ti7740a

5. Verrouiller le piston du pistolet.



ti2409a

6. Débrancher la tuyauterie d'air du pistolet et démonter le manifold produit du pistolet.



ti2554a

Circulation du produit

Circulation à travers le Reactor

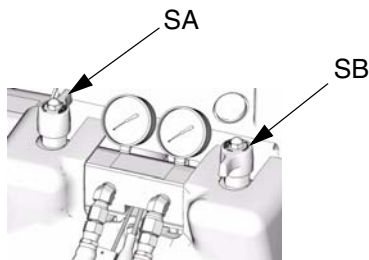
Ne faites pas circuler de produit contenant un agent gonflant sans consulter votre fournisseur de produit sur les limites de température du produit.						

Pour faire circuler le produit par le manifold du pistolet et le flexible de préchauffage, voir page 33.

- 1. Remplissage en produit avec les pompes d'alimentation, page 24.**

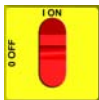
Ne pas monter de vanne d'arrêts en aval des sorties des vannes de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION (BA, BB). Les vannes font office de soupape de sûreté en cas de surpression quand elles sont réglées sur PULVÉRISATION. Les tuyauteries doivent être ouvertes de manière à ce que les vannes puissent décompresser automatiquement quand la machine est en marche.						

- 2.** Voir **Installation type avec circulation**, page 8. Brancher le retour des tuyauteries de circulation sur les fûts de composants A et B respectifs. Utiliser des flexibles prévus pour la pression de service maximum de cet équipement. Voir **Caractéristiques techniques**, page 39.
- 3.** Positionner les vannes de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION (SA, SB) sur DÉCOMPRESION.



ti7740a

- 4.** Mettre l'interrupteur principal sur MARCHÉ



- 5.** Définir les températures de consigne, Voir page

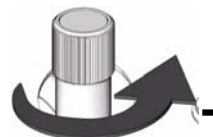
25. Activer les zones de chauffage **A** et

B en appuyant sur . **Ne pas** activer

la zone de chauffage sauf si les flexibles sont déjà remplis de produit.

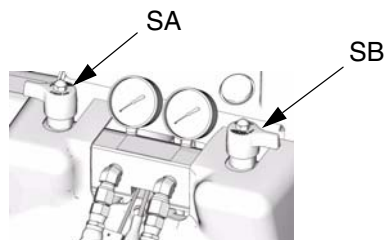
- 6.** Appuyer sur pour afficher les températures réelles.

- 7.** Avant de démarrer le moteur, réduire la pression hydraulique au minimum requis pour faire circuler le produit jusqu'à ce que les températures **A** et **B** aient atteint leur niveau de consigne.



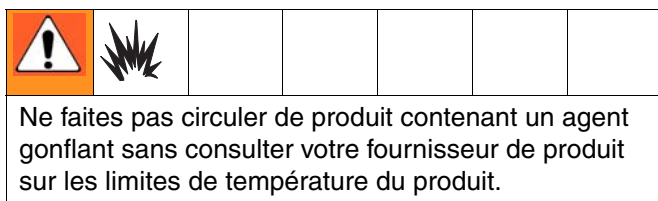
ti7732a

- 8.** Appuyer sur le bouton du moteur pour démarrer le moteur et les pompes. Faire circuler le produit à la pression la plus faible possible jusqu'à ce que les températures aient atteint leur niveau de consigne.
- 9.** Activer la zone de chauffage en appuyant sur .
- 10.** Positionner les vannes de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION (SA, SB) sur PULVÉRISATION.



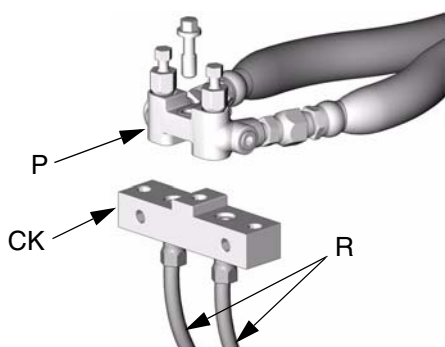
ti7739a

Circulation par le manifold du pistolet



La circulation du produit via le manifold du pistolet permet un préchauffage rapide du flexible.

1. Monter le manifold produit du pistolet (P) sur le kit de circulation réf. 246362 (CK). Brancher les tuyauteries de circulation à haute pression (R) sur le manifold de circulation.



ti2767a

2. Brancher le retour des tuyauteries de circulation sur les fûts de composants A et B respectifs. Utiliser des flexibles prévus pour la pression de service maximum de cet équipement. Voir **Installation type sans circulation**, page 9.

3. Observer **Remplissage en produit avec les pompes d'alimentation**, page 24.

4. Mettre l'interrupteur principal sur MARCHE



5. Définir les températures de consigne, voir page

25. Activer les zones de chauffage **A**,

B et **Q** en appuyant sur **I**.

6. Appuyer sur **I** pour afficher les températures réelles.

7. Avant de démarrer le moteur, réduire la pression hydraulique au minimum requis pour faire circuler le produit jusqu'à ce que les températures

A et **B** aient atteint leur niveau de consigne.



ti7732a

8. Appuyer sur le bouton **I** du moteur pour démarrer le moteur et les pompes. Faire circuler le produit à la pression la plus faible possible jusqu'à ce que les températures aient atteint leur niveau de consigne.

Codes de diagnostic

Codes de diagnostic de la régulation de température

Les codes de diagnostic de la régulation de température E01 à E05 apparaissent sur l'afficheur de température.

Ces alarmes coupent le chauffage. Mettre l'interrupteur

principal sur ARRÊT , puis sur MARCHÉ



pour effacer.

Voir manuel de réparation pour toute action corrective.

No de code	Nom du code	Zone d'alarme
01	Température produit élevée	Individuel
02	Courant flexible élevé	Flexible uniquement
03	Pas de courant flexible alors que le chauffage flexible est en marche	Flexible uniquement
04	FTS ou thermocouple non branchés	Individuel
05	Surchauffe de la platine	Toutes
30	Perte momentanée de communication	Toutes
99	Perte de communication	Toutes



Pour la zone de flexible uniquement : si le FTS est débranché au démarrage, l'afficheur indiquera 0A comme ampérage du flexible.

Codes de diagnostic de la régulation moteur

Les codes de diagnostic de la régulation moteur E21 à E27 s'affichent sur l'afficheur de pression.

Il existe deux types de codes de régulation moteur : alarmes et mises en garde. Les alarmes ont priorité sur les mises en garde.

Voir manuel de réparation pour toute action corrective.

Alarmes


Les alarmes arrêtent le Reactor. Mettre l'interrupteur

principal sur ARRÊT , puis sur MARCHÉ



pour effacer.





On peut aussi effacer les alarmes, excepté pour le code 23, en appuyant sur .



Le Code 24 (déséquilibre de pression) est réglé sur une alarme par défaut sur 35 bars (3,5 MPa, 500 psi). Pour changer sur une mise en garde, voir le manuel de pièces de rechange 311300. Pour changer le réglage du déséquilibre de pression par défaut, voir page 27.

Mises en garde

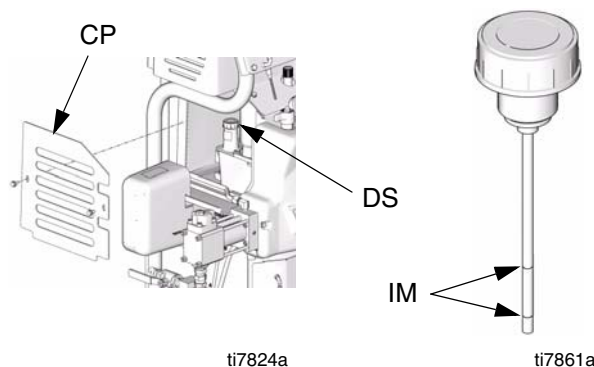
Le Reactor continuera à fonctionner. Appuyer sur  pour effacer. Aucune mise en garde ne se renouvellera pendant un laps de temps prédéfini (qui varie selon les mises en garde) ou jusqu'à ce que l'interrupteur principal soit mis sur ARRÊT , puis sur MARCHÉ



No de code	Nom du code	Alarme ou mise en garde
21	Pas de capteur (composant A)	Alarme
22	Pas de capteur (composant B)	Alarme
23	Haute pression	Alarme
24	Pression déséquilibrée	Sélectionnable ; voir le manuel de réparation
27	Température moteur élevée	Alarme
30	Perte momentanée de communication	Alarme
31	Panne d'interrupteur sur tuyauterie de pompe/régime élevé	Alarme
99	Perte de communication	Alarme

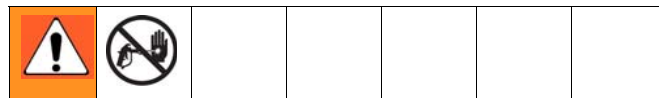
Maintenance

- Inspecter chaque jour les tuyauteries hydrauliques et des produits.
- Essuyer toutes les traces de fuite hydraulique et réparer la cause de la fuite.
- Inspecter chaque jour les tamis de la crépine d'entrée du produit, voir ci-dessous.
- Inspecter chaque jour le niveau et l'état du lubrifiant ISO, voir page 36. Refaire le niveau et remplacer si besoin.
- Vérifier chaque semaine le niveau de liquide hydraulique. Retirer la plaque de protection (CP) et vérifier le niveau de liquide hydraulique sur la jauge de niveau (DS). Le niveau de liquide doit se situer entre les deux encoches (IM) de la jauge de niveau. Refaire le niveau avec un liquide hydraulique homologué ; voir **Caractéristiques techniques** page 39. Si le liquide est de couleur foncée, changer le liquide et le filtre (voir manuel des pièces de rechange 311300).




- Éviter d'exposer le composant A à l'humidité de l'atmosphère pour empêcher la formation de cristaux.
- Nettoyer régulièrement les orifices de la chambre de mélange du pistolet. Voir le manuel du pistolet.
- Nettoyer régulièrement les tamis des clapets antiretour du pistolet. Voir le manuel du pistolet.
- Souffler de l'air comprimé pour empêcher la poussière de déposer sur les cartes de commande, le ventilateur et le moteur (sous le capotage).

Tamis de la crépine d'entrée produit



Les filtres de la crépine d'entrée filtrent les particules qui peuvent obstruer les clapets antiretour à l'entrée de la pompe. Inspecter les tamis chaque jour pendant la routine de démarrage et nettoyer comme il faut.

Utiliser des produits chimiques propres et respecter les procédures adéquates de stockage, de transfert et de fonctionnement pour minimiser la contamination du tamis côté A.

 Nettoyer le tamis côté A uniquement pendant le démarrage quotidien. Cela minimise la contamination par humidité en évacuant immédiatement tout résidu d'isocyanate au démarrage des opérations de distribution.

1. Fermer la vanne d'entrée produit sur l'admission de la pompe et couper la pompe d'alimentation correspondante. Cela évite que du produit ne soit pompé pendant le nettoyage du tamis.
2. Placer un récipient au-dessous du manifold de la crépine (59d) pour récupérer le liquide. Retirer le bouchon de la crépine (59j).
3. Retirer le tamis (59g) du manifold de la crépine. Rincer soigneusement le tamis avec un solvant compatible et secouer pour le faire sécher. Inspecter le tamis. Si plus de 25% des mailles sont obstruées, changer le tamis. Inspecter le joint (59h) et le remplacer si nécessaire.
4. S'assurer que le bouchon de la tuyauterie (59k) est vissé dans le bouchon de la crépine (59j). Mettre le bouchon de la crépine avec le tamis (59g) et le joint (59h) en place et serrer. Ne pas trop serrer. Laisser le joint faire l'étanchéité.
5. Ouvrir la vanne d'entrée produit, s'assurer qu'il n'y a pas de fuite et essuyer le matériel. Procéder à la mise en fonctionnement.

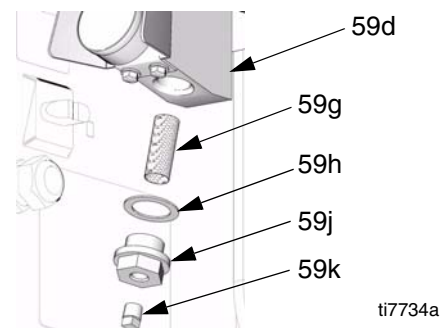


FIG. 9. Crépine d'entrée produit

Système de pompes de lubrification



Contrôler chaque jour l'état du lubrifiant de la pompe ISO. Changer le lubrifiant s'il se gélifie, prend une couleur foncée ou s'il est dilué avec de l'isocyanate.

La formation de gel est due à l'absorption d'humidité par le lubrifiant de la pompe. La fréquence du changement dépend de l'environnement dans lequel l'équipement fonctionne. Le système de lubrification de la pompe minimise l'exposition à l'humidité mais une certaine contamination est toujours possible.

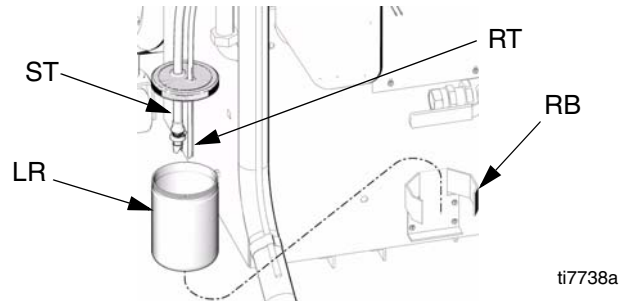
La décoloration du lubrifiant est due à l'infiltration de petites quantités d'isocyanate au-delà des joints pendant le fonctionnement. Si les joints fonctionnent correctement, le remplacement du lubrifiant pour décoloration ne devrait pas être nécessaire plus souvent que toutes les 3 ou 4 semaines.

Pour changer le lubrifiant de la pompe :

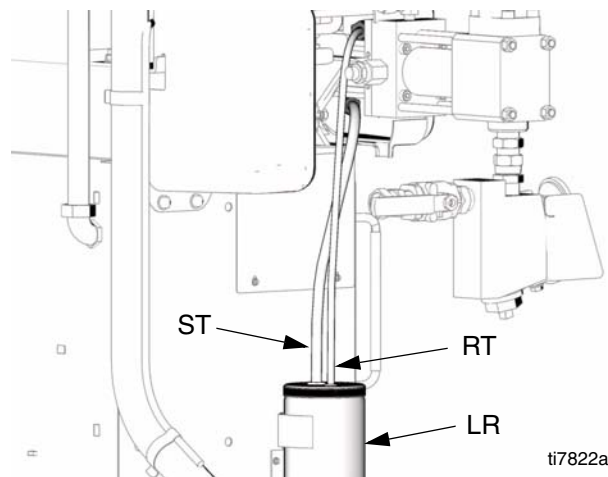
1. Décompression; page 31.
2. Sortir le réservoir de lubrifiant (LR) de son support (RB) et retirer le récipient du capuchon. En gardant le capuchon au-dessus d'un récipient adéquat, retirer le clapet antiretour et laisser le lubrifiant s'écouler. Remonter le clapet antiretour sur le flexible d'entrée. Voir FIG. 10.
3. Vidanger le réservoir et le rincer avec du lubrifiant propre.
4. Lorsque le réservoir est propre, le remplir avec du lubrifiant neuf.
5. Visser le réservoir sur le kit capuchon et le placer dans le support.
6. Introduire le tuyau d'alimentation (ST) avec le diamètre le plus grand sur 1/3 environ dans le réservoir.
7. Introduire le plus petit diamètre du tuyau de retour (RT) dans le réservoir jusqu'à ce qu'il atteigne le fond.

Important : Le tuyau de retour (RT) ne doit pas atteindre le fond du réservoir afin de s'assurer que les cristaux d'isocyanate vont se déposer au fond et ne seront pas siphonnés dans le tuyau d'alimentation (ST) et ramenés à la pompe.

8. Le système de lubrification est prêt à fonctionner. Aucun amorçage n'est nécessaire.





ti7738a



ti7822a

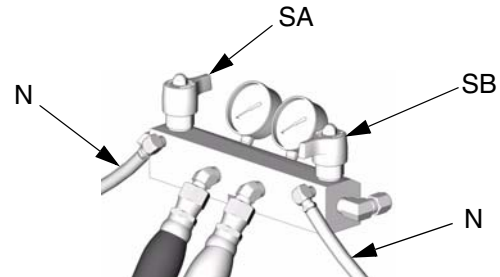
FIG. 10. Système de pompes de lubrification

Rinçage

						
Rincer l'équipement uniquement dans un local bien aéré. Ne pas pulvériser de produits inflammables. Ne pas mettre les réchauffeurs en marche lors d'un rinçage avec des solvants inflammables.						

- Vidanger l'ancien produit et le remplacer par un produit neuf ou expulser l'ancien produit à l'aide d'un solvant compatible avant le remplissage en produit neuf.
- Utiliser la pression la plus basse possible lors du rinçage.
- Tous les composants du produit sont compatibles avec les solvants courants. N'utiliser que des solvants exempts d'humidité.

- Pour rincer les flexibles d'alimentation, les pompes et réchauffeurs séparément des flexibles chauffants, positionner les vannes de DÉCOMPRESSION/ PULVÉRISATION (SA, SB) sur DÉCOMPRESSION. Rincer via les tuyauteries de purge (N).

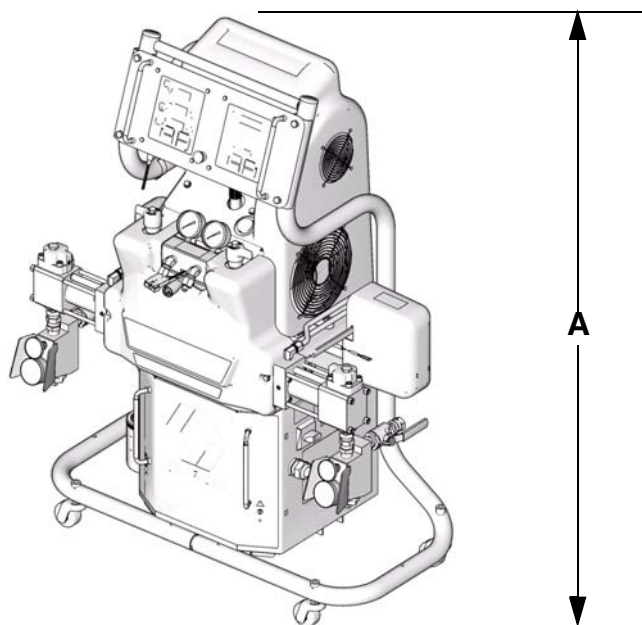


ti2481a

- Pour rincer tout le système, faire circuler le solvant via le manifold produit du pistolet (le manifold étant débranché du pistolet).
- Pour empêcher l'humidité de faire une réaction avec l'isocyanate, laisser toujours le système sécher ou plein d'un plastifiant exempt d'humidité ou d'huile. Ne pas utiliser d'eau. Voir page 7.

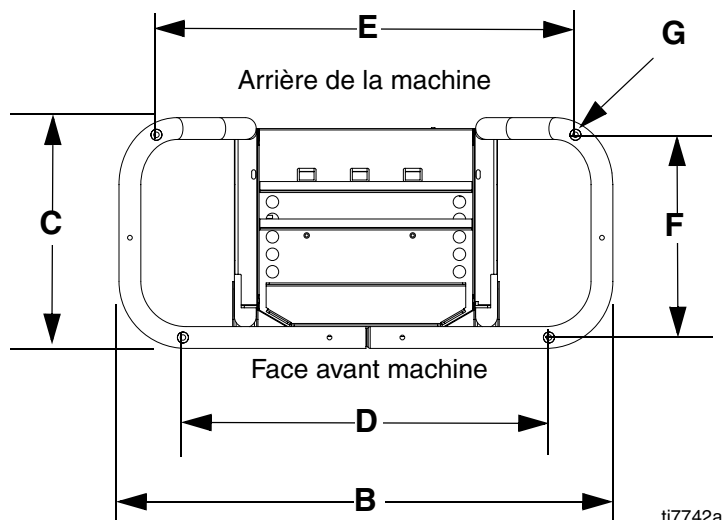
Dimensions

Dimension	in. (mm)	Dimension	in. (mm)
A (hauteur)	55,0 (1397)	G (diamètre intérieur de la colonne de montage)	0,44 (11)
B (largeur)	39,6 (1006)	H (hauteur de la colonne de montage avant)	2,0 (51)
C (profondeur)	18,5 (470)	J (hauteur de la colonne de montage arrière)	3,6 (92)
D (perçages de montage avant)	29,34 (745)		
E (perçages de montage arrière)	33,6 (853)		
F (perçages de montage latéraux)	16,25 (413)		



ti7705a

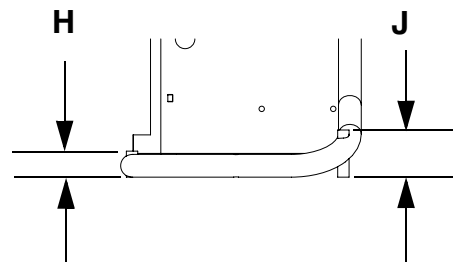
Vue de dessus



ti7742a

Vue de côté

Détail de la hauteur de la colonne de montage pour choisir la bonne taille des boulons de montage



ti7743a

Caractéristiques techniques

Catégorie	Données
Pression de service maximum du fluide	Modèle H25 : 2 000 psi (13,8 MPa; 138 bars) Modèle H-XP2 : 3 500 psi (24,1 MPa; 241 bars)
Produit : rapport de pression huile	Modèle H-25 : 1,91:1 Modèle H-XP2 : 2,79:1
Entrées produit	Composant A (ISO) : maximum 3/4 npt(f), 250 psi (1,75 MPa; 17,5 bars) Composant B (RES) : maximum 1/2 npt(f), 250 psi (1,75 MPa; 17,5 bars)
Sorties produit	Composant A (ISO): #8 JIC (3/4-16 unf), avec adaptateur #5 JIC Composant B (RES): #10 JIC (7/8-14 unf), avec adaptateur #6 JIC
Orifices de circulation du produit	1/4 npsm(m), avec tuyauterie plastique, maximum 250 psi (1,75 MPa; 17,5 bars)
Température maximum produit	88°C (190°F)
Débit maximum (10 poids d'huile à température ambiante)	Modèle H-25 : 22 lb/min (10 kg/min) à 35 cycles/min (60 Hz) Modèle H-XP2 : 1,5 gpm (5,7 litre/min) à 35 cycles/min (60 Hz)
Débit par cycle (A et B)	Modèle H-25 : 0,063 gal. (0,23 litre) Modèle H-XP2 : 0,042 gal. (0,16 litre)
Tension secteur	Unités 230V 1 phase et 230V 3 phases : 195-264 Vca, 50/60 Hz Unités 380V 3 phases : 338-457 Vca, 50/60 Hz
Ampérage	Voir tableaux, page 3.
Puissance réchauffeur (total réchauffeurs A et B, pas de flexible)	Voir tableaux, page 3.
Capacité du réservoir hydraulique	1,2 gal. (4,5 litres)
Huile hydraulique conseillée	Huile hydraulique Citgo A/W, ISO grade 46
Puissance sonore selon ISO 9614-2	87,8 dB(A)
Pression sonore, mesurée à 1 mètre de l'appareil	80,2 dB(A)
Poids	Unités avec réchauffeurs 8 kW : 498 lb (226 kg) Unités avec réchauffeurs 15,3 kW : 525 lb (238 kg)
Pièces en contact avec le produit	Aluminium, acier inox, acier au carbone zingué, laiton, carbure, chrome, fluoroélastomère, PTFE, polyéthylène de poids moléculaire très élevé, joints toriques résistants aux produits chimiques

Toutes les autres marques sont utilisées à des fins d'identification et sont des marques de fabrique.

Garantie Graco standard

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

POUR LES CLIENTS DE GRACO PARLANT FRANCAIS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco Information

For the latest information about Graco products, visit www.graco.com.

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call to identify the nearest distributor.

Phone: 612-623-6921 **or Toll Free:** 1-800-328-0211 **Fax:** 612-378-3505

*All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.
Graco reserves the right to make changes at any time without notice.*

This manual contains French. MM 311299

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441

Copyright 2006 Graco Inc. is registered to ISO 9001

www.graco.com

Revised 04/2009